

Garant**GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM oblik B 6GX, TiAlN, M: M12****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 132193 M12 |
| GTIN | 4062406209346 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

Snažan strojni ureznik, posebno razvijen za **procesno sigurnu primjenu u čelicima** otpornim na koroziju i kiseline te **materijalima Duplex**.

- **HSS-E-PM rezni materijal za maksimalnu otpornost na trošenje**
- **Višeslojna prevlaka TiAlN najnovije generacije**
- **Parametrirana geometrija žlijebova za optimalno oblikovanje odvojenih čestica i torzijsku krutost**

Razred tolerancije ISO 3X / 6GX. Za izratke koji se **galvaniziraju nakon urezivanja** ili malo skupe nakon kaljenja.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 376

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D_s: 9 mm

4-kutna drška □: 7 mm

Ø osnovne rupe: 10,2 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|------------|
| Standard | DIN 376 |
| Broj steznih utora | 3 |
| Razred tolerancije | ISO 3X 6GX |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Nagib navoja | 1,75 mm |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Vrsta navoja | M |
| Ø navoja | 12 mm |
| Ø drške D _s | 9 mm |
| 4-kutna drška □ | 7 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Dubina navoja | 36 mm |
| Ukupna duljina L | 110 mm |
| Ø osnovne rupe | 10,2 mm |
| Veličina navoja | M12 |
| Prevlaka | TiAlN |
| Kut profila navoja vijka | 60 stupanj |
| Norma navoja | DIN 13 |
| Oblik rezanja | B |
| Drška | Cilindrična drška s h9 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Primjena kod vrste bušenja | do 3×D za osnovne rupe |
| Smjer rezanja | desno |
| Vrsta alata s navojem | Strojni ureznici za dinamičku obradu |
| Prsten u boji | plavo |
| Serijski | Master Tap |
| Vrsta proizvoda | Svrdla za navoje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|-----------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 28 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 23 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 23 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 9 m/min | M |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |