

Garant**GARANT Master Tap strojni urezник HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 2,6X0,35****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|-----------------|
| Broj narudžbe | 132905 2,6X0,35 |
| GTIN | 4062406208370 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

GARANT Master Tap univerzalni urezник, koncipiran za korištenje u širokom spektru materijala s visokom procesnom sigurnošću.

- **HSS-E-PM rezni materijal za maksimalnu otpornost na trošenje.**
- **Reducirane vrijednosti trenja zahvaljujući visokokvalitetnoj prevlaci.**
- **Posebna geometrija za optimalno izbacivanje odvojenih čestica.**

Tehnički opis

| | |
|------------------------|------------|
| Broj steznih utora | 3 |
| Dubina navoja | 7,8 mm |
| Ø drške D _s | 1,8 mm |
| Ø navoja | 2,6 mm |
| Ukupna duljina L | 50 mm |
| Nagib navoja | 0,35 mm |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Razred tolerancije | ISO 2X 6HX |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Ø osnovne rupe | 2,25 mm |
| Vrsta navoja | MF |
| Standard | DIN 374 |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Veličina navoja | M2,6×0,35 |
| Prevlaka | AlTiX |
| 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 | zeleno |
| Seriya | Master Tap |
| Vrsta proizvoda | Svrdla za navoje |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno | 30 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 35 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 20 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 20 m/min | K |

| | | | |
|------------------|-----------|----------|---|
| CuZn | prikladno | 20 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |