

**Garant****GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM oblik C 6GX, TiAlN, M: M24****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135737 M24
GTIN	4062406209896
Razred artikla	11I

**Opis****Izvedba:**

Učinkoviti ureznik, posebno razvijen za **procesno sigurnu primjenu u INOX materijalima otpornima na kiseline** te **materijalima Duplex**.

**Spirala pod kutom od 45°** pogoduje posebno stvaranju odvojenih čestica u duktilnim austenitnim čelicima CrNi.

- **HSS-E-PM rezni materijal za maksimalnu otpornost na trošenje**
- **Višeslojna prevlaka TiAlN najnovije generacije**
- **Posebna geometrija za optimalno stvaranje 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: 3 mm

Ukupna duljina L: 160 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 18 mm

4-kutna drška □: 14,5 mm

Ø osnovne rupe: 21 mm

**Tehnički opis**

Rezni materijal	HSS E PM
Nagib navoja	3 mm
Ukupna duljina L	160 mm

Ø navoja	24 mm
Broj oštrica Z	4
4-kutna drška □	14,5 mm
Vrsta navoja	M
Broj steznih utora	4
Ø drške D <sub>s</sub>	18 mm
Veličina navoja	M24
Dubina navoja	60 mm
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Standard	DIN 376
Ø osnovne rupe	21 mm
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
Kut spirale	45 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	plavo
Seriya	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrkla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	28 m/min	N

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