

## Garant

### GARANT Master Tap strojni ureznik za žičane umetke s prevlakom HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M3



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	138210 EG-M3
GTIN	4062406208875
Razred artikla	111

#### Opis

##### Izvedba:

Ureznik sukladno DIN 40435 (slično DIN 371 / DIN 376).

**GARANT Master Tap univerzalni ureznik**, 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.**

##### Upotreba:

Za urezivanje prihvatnih navoja EG u skladu s ISO navojem **DIN 8140 za žičane navojne umetke STI** (Screw Thread Insert).

##### Napomena:

Obavezno voditi računa o **Ø prethodno izbušene osnovne rupe** (vidi tablicu) !

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 40435

Razred tolerancije: 6HX mod.

Nagib navoja: 0,5 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 4,5 mm

4-kutna drška □: 3,4 mm

Ø osnovne rupe: 3,15 mm

#### Tehnički opis

Ukupna duljina L	63 mm
Ø navoja	3 mm

Veličina navoja	M3
Ø drške D <sub>s</sub>	4,5 mm
Standard	DIN 40435
Nagib navoja	0,5 mm
Ø osnovne rupe	3,15 mm
Dubina navoja	7,5 mm
Razred tolerancije	6HX mod.
4-kutna drška □	3,4 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Broj steznih utora	3
Broj oštrica Z	3
Prevlaka	AlTiX
Vrsta navoja	EG-M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Oblik rezanja	E
Kut spirale	40 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	zeleno
Seriya	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		