

## Garant

### GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM oblik C 6GX, TiAlN, M: M4



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	135737 M4
GTIN	4062406209803
Razred artikla	111

#### 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 371

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 0,7 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 4,5 mm

4-kutna drška □: 3,4 mm

Ø osnovne rupe: 3,3 mm

#### Tehnički opis

4-kutna drška □	3,4 mm
Dubina navoja	10 mm
Vrsta navoja	M
Broj oštrica Z	3

Rezni materijal	HSS E PM
Ø osnovne rupe	3,3 mm
Veličina navoja	M4
Broj steznih utora	3
Ø drške D <sub>s</sub>	4,5 mm
Ukupna duljina L	63 mm
Ø navoja	4 mm
Nagib navoja	0,7 mm
Standard	DIN 371
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
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
Serijski	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		