

Garant**GARANT Master Tap strojni ureznik za žičane umetke s navojem HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133560 EG-M10
GTIN	4062406208318
Razred artikla	111

Opis**Izvedba:**

Ureznik navoja 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 navoja EG u skladu s ISO navojem **DIN 8140** za **žičane umetke s navojem STI** (Screw Threat Insert).

Napomena:

Obvezno uvažavati **Ø osnovne rupe koju je potrebno izbušiti** (vidi tablicu) !

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 40435

Razred tolerancije: 6HX mod.

Nagib navoja: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D₃: 9 mm

4-kutna drška □: 7 mm

Ø osnovne rupe: 10,5 mm

Tehnički opis

Razred tolerancije	6HX mod.
Broj steznih utora	3

Ø osnovne rupe	10,5 mm
Ø drške D _s	9 mm
Ø navoja	10 mm
4-kutna drška □	7 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 40435
Broj oštrica Z	3
Dubina navoja	30 mm
Nagib navoja	1,5 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Veličina navoja	M10
Prevlaka	AlTiX
Vrsta navoja	EG-M
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
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
Serijski	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		