

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C 6HX, TiAlN, M: M24****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135371 M24
GTIN	4062406236885
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

Snažan ureznik, posebno razvijen za upotrebu u **čelicima visoke vlačne čvrstoće** i za **materijale koji se teško obrađuju**. Stabilan dizajn s **optimiziranim navojem za vođenje kako bi se izbjeglo nakupljanje odvojenih čestica**.

- **HSS-E-PM materijal za rezanje** – za najveću stabilnost reznog ruba.
- **Optimizirano zaobljenje reznih rubova**.
- **TiAlN-prevlaka** – za maksimalnu zaštitu od habanja.

**Preporuka:**

Kod **TOOLOX** i **HARDOX** materijala **preporučujemo da osnovne rupe bušite odstupajuće veće nego što su podaci u DIN standardu** (vidi tablicu).

**Napomena:**

Kod **TOOLOX** i **HARDOX** materijala: nemojte prekoračiti maksimalnu dubinu navoja  $2 \times D!$

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 376

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 3 mm

Ukupna duljina L: 160 mm

Ø drške  $D_s$ : 18 mm

4-kutna drška □: 14,5 mm

Ø osnovne rupe: 21 mm

**Tehnički opis**

Broj steznih utora	4
--------------------	---

Dubina navoja	60 mm
Ukupna duljina L	160 mm
Broj oštrica Z	4
Standard	DIN 376
Vrsta navoja	M
Ø osnovne rupe	21 mm
Nagib navoja	3 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	18 mm
4-kutna drška □	14,5 mm
Ø navoja	24 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E PM
Veličina navoja	M24
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	C
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
Seriya	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
--	--------------	----------------	---------

Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 50 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima		
TOOLOX 33	prikladno	15 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		