

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

Broj narudžbe	135374 M24
GTIN	4062406237097
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.**

Razred tolerancije: ISO 3X/6GX.

Upotreba:

Za obratke koji se galvaniziraju nakon narezivanja ili malo skupe nakon kaljenja.

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 2xD!**

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_s: 18 mm

4-kutna drška □: 14,5 mm

Ø osnovne rupe: 21 mm

Tehnički opis

Vrsta navoja	M
Ukupna duljina L	160 mm
Veličina navoja	M24
Broj steznih utora	4
Dubina navoja	60 mm
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Ø drške D _s	18 mm
Nagib navoja	3 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Broj oštrica Z	4
4-kutna drška □	14,5 mm
Standard	DIN 376
Ø osnovne rupe	21 mm
Ø navoja	24 mm
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 2xD kod slijepe rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Serija	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	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 ²	prikladno samo u posebnim uvjetima		
INOX > 900 N/mm ²	prikladno		
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		