

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C 6HX, TiAlN, MF: 12X1,5****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 136350 12X1,5 |
| GTIN | 4062406237356 |
| Razred artikla | 11I |

Opis**Izvedba:**

Snažni ureznik posebno dizajniran za upotrebu kod **čelika visoke vlačne čvrstoće** i za **teško strojno obradive materijale**. Stabilna izvedba s **optimiziranim žljebovima kako bi se spriječilo zaglavljivanje odvojenih čestica**.

- **HSS-E-PM rezni materijal - za najvišu stabilnost reznog brida.**
- **Optimizirano zaobljenje reznih bridova.**
- **TiAlN prevlaka za maksimalnu zaštitu od trošenja.**

Preporuka:

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

Napomena:

Za **TOOLOX materijale**: Nemojte prekoračiti maksimalnu dubinu navoja od $2 \times D$!

Tehnički opis

| | |
|------------------------|---------|
| Ukupna duljina L | 100 mm |
| Ø osnovne rupe | 10,5 mm |
| Standard | DIN 374 |
| Ø drške D _s | 9 mm |
| Vrsta navoja | MF |
| 4-kutna drška □ | 7 mm |
| Broj steznih utora | 3 |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Broj oštrica Z | 3 |
| Ø navoja | 12 mm |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| Veličina navoja | M12×1,5 |
| Nagib navoja | 1,5 mm |
| Razred tolerancije | ISO 2X 6HX |
| Dubina navoja | 30 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 2×D kod slijepe rupe |
| Smjer rezanja | desno |
| Vrsta alata s navojem | Strojni ureznici za dinamičku obradu |
| Prsten u boji | crvena |
| Serijska | 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 | | |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| Čelik < 50 HRC | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| TOOLOX 33 | prikladno | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | prikladno | | |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | | |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |