

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C 6HX, TiAlN, M: M5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135371 M5
GTIN	4062406236809
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  $2 \times D!$

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	3
4-kutna drška <input type="checkbox"/>	4,9 mm
Standard	DIN 371
Ø navoja	5 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Ø osnovne rupe	4,2 mm
Vrsta navoja	M

Veličina navoja	M5
Rezni materijal	HSS E PM
Ukupna duljina L	70 mm
Nagib navoja	0,8 mm
Dubina navoja	12,5 mm
Broj steznih utora	3
Ø drške D <sub>s</sub>	6 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 2,5×D kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crvena
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		
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		