

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C 6HX, TiAlN, M: M6****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135371 M6
GTIN	4062406236816
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 371

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1 mm

Ukupna duljina L: 80 mm

Ø drške D_s : 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe: 5 mm

Tehnički opis

Ø drške D_s	6 mm
---------------	------

Vrsta navoja	M
Standard	DIN 371
4-kutna drška □	4,9 mm
Ø navoja	6 mm
Dubina navoja	15 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Veličina navoja	M6
Broj oštrica Z	3
Rezni materijal	HSS E PM
Nagib navoja	1 mm
Ø osnovne rupe	5 mm
Broj steznih utora	3
Ukupna duljina L	80 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
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	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		