

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C 6HX, TiAlN, M: M16****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135371 M16
GTIN	4062406236861
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: 2 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D_s : 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 14 mm

Tehnički opis

Rezni materijal	HSS E PM
-----------------	----------

Broj oštrica Z	3
Veličina navoja	M16
Ukupna duljina L	110 mm
Ø drške D _s	12 mm
Standard	DIN 376
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Broj steznih utora	3
Dubina navoja	40 mm
Ø navoja	16 mm
4-kutna drška □	9 mm
Nagib navoja	2 mm
Vrsta navoja	M
Ø osnovne rupe	14 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
Seriya	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		