

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

Broj narudžbe	135374 M6
GTIN	4062406237028
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  $2 \times D!$

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 1 mm

Ukupna duljina L: 80 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe: 5 mm

**Tehnički opis**

Rezni materijal	HSS E PM
Standard	DIN 371
Ø navoja	6 mm
Dubina navoja	15 mm
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
4-kutna drška □	4,9 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Vrsta navoja	M
Ø osnovne rupe	5 mm
Broj oštrica Z	3
Broj steznih utora	3
Nagib navoja	1 mm
Veličina navoja	M6
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 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

	<b>Prikladno za</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO kod</b>
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		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima		
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		