

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C 6GX, TiAlN, M: M8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	135374 M8
GTIN	4062406237035
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  $2 \times D!$

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	3
Vrsta navoja	M
Standard	DIN 371
Dubina navoja	20 mm
Ø drške $D_s$	8 mm

Rezni materijal	HSS E PM
Ø osnovne rupe	6,8 mm
4-kutna drška □	6,2 mm
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Ukupna duljina L	90 mm
Nagib navoja	1,25 mm
Ø navoja	8 mm
Broj steznih utora	3
Veličina navoja	M8
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
Prsten u boji	crvena
Serija	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		