

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C 6HX, TiAlN, MF: 8X1****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	136350 8X1
GTIN	4062406237301
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

Snažni ureznik posebno dizajniran za upotrebu kod **čelika visoke vlačne čvrstoće** i za **teško strojno obradive materijale**. Stabilna izvedba s **optimiziranim žljebovima kako bi se spriječilo zaglavljivanje odvojenih čestica**.

- HSS-E-PM rezni materijal - za najvišu stabilnost reznog brida.
- Optimizirano zaobljenje reznih bridova.
- TiAlN prevlaka za maksimalnu zaštitu od trošenja.

**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: MF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 374

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 1 mm

Ukupna duljina L: 90 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe: 7 mm

**Tehnički opis**

Dubina navoja	20 mm
---------------	-------

Ukupna duljina L	90 mm
4-kutna drška □	4,9 mm
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Rezni materijal	HSS E PM
Vrsta navoja	MF
Broj steznih utora	3
Broj oštrica Z	3
Veličina navoja	M8×1
Standard	DIN 374
Ø osnovne rupe	7 mm
Nagib navoja	1 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ø navoja	8 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×D kod slijepe rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Serijski broj	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrkla 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		
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		