

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

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 135374 M16 |
| GTIN | 4062406237073 |
| 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 376

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

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

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

| | 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 | | |