

## Garant

### GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM ekstra dugi oblik C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M4



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	136168 M4
GTIN	4062406710989
Razred artikla	111

#### Opis

##### Izvedba:

**Univerzalni ureznik**, koncipiran za korištenje u širokom spektru materijala s visokom procesnom sigurnošću.

- **HSS-E-PM rezni materijal, za maksimalnu otpornost na trošenje.**
- **Reducirane vrijednosti trenja zahvaljujući vrhunskoj prevlaci.**
- **Posebna geometrija za optimalno izbacivanje odvojenih čestica.**

S vrlo dugačkom drškom.

**Sve veličine** s drškom prema DIN 376 (= **Ø drške sužen**). To ga čini pogodnim za velike dubine uporabe.

##### Prednost:

Naročito prikladno za urezivanje navoja na teško dostupnim mjestima.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: Norma proizvođača

Razred tolerancije: ISO 2X 6HX

Nagib navoja: 0,7 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 2,8 mm

4-kutna drška □: 2,1 mm

Ø osnovne rupe: 3,3 mm

#### Tehnički opis

Ø navoja	4 mm
Vrsta navoja	M

4-kutna drška □	2,1 mm
Dubina navoja	10 mm
Nagib navoja	0,7 mm
Ø osnovne rupe	3,3 mm
Standard	Norma proizvođača
Broj oštrica Z	3
Veličina navoja	M4
Rezni materijal	HSS E PM
Ukupna duljina L	125 mm
Broj steznih utora	3
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Ø drške D <sub>s</sub>	2,8 mm
Prevlaka	AlTiX
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
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
Prsten u boji	zeleno
Seriya	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrkla za navoje

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	24 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	28 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	16 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	6 m/min	M
GG(G)	prikladno	16 m/min	K
CuZn	prikladno	16 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		