

Garant**GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM oblik C 6H+0,1, AlTiX, M: M5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	136164 M5
GTIN	4062406718893
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.**

Razred tolerancije: ISO 2/6H+0,1

Upotreba:

Za obratke koji se galvaniziraju nakon urezivanja ili malo skupe nakon kaljenja.

Preporuka:

Preporučujemo bušenje rupe za jezgru za povećanje tolerancije.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Razred tolerancije: ISO 2 6H + 0,1

Nagib navoja: 0,8 mm

Ukupna duljina L: 70 mm

Ø drške D_s: 6 mm

4-kutna drška □: 4,9 mm

Ø osnovne rupe: 4,2 mm

Tehnički opis

Rezni materijal	HSS E PM
4-kutna drška □	4,9 mm
Nagib navoja	0,8 mm

Ukupna duljina L	70 mm
Veličina navoja	M5
Standard	DIN 371
Razred tolerancije	ISO 2 6H + 0,1
Broj steznih utora	3
Broj oštrica Z	3
Vrsta navoja	M
Ø osnovne rupe	4,2 mm
Dubina navoja	12,5 mm
Ø navoja	5 mm
Ø drške D _s	6 mm
Prevlaka	AlTiX
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 2,5×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 _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	30 m/min	N

Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	35 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	20 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	8 m/min	M
GG(G)	prikladno	20 m/min	K
CuZn	prikladno	20 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		