

**Garant****GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM oblik B 7GX, AlTiX, M: M12****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132728 M12
GTIN	4062406718862
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: 7GX**

**Upotreba:**

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

**Preporuka:**

Preporučujemo bušenje osnovne rupe za povećanje tolerancije.

Vrsta navoja: M

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 376

Razred tolerancije: 7GX

Nagib navoja: 1,75 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 9 mm

4-kutna drška □: 7 mm

Ø osnovne rupe: 10,2 mm

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	3
Ø navoja	12 mm
Nagib navoja	1,75 mm

Broj steznih utora	3
Dubina navoja	36 mm
Ukupna duljina L	110 mm
Vrsta navoja	M
Ø osnovne rupe	10,2 mm
Standard	DIN 376
4-kutna drška □	7 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	9 mm
Razred tolerancije	7GX
Veličina navoja	M12
Rezni materijal	HSS E PM
Prevlaka	AlTiX
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Norma navoja	DIN 13
Oblik rezanja	B
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	zeleno
Seriya	Master Tap
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		