

Garant**GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM ekstra dugi oblik C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	136168 M10
GTIN	4062406719098
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: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 200 mm

Ø drške D_s: 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Ø osnovne rupe: 8,5 mm

Tehnički opis

Vrsta navoja	M
Dubina navoja	25 mm

Standard	Norma proizvođača
Ukupna duljina L	200 mm
Ø navoja	10 mm
Ø drške D _s	7 mm
Nagib navoja	1,5 mm
Broj steznih utora	3
Rezni materijal	HSS E PM
Veličina navoja	M10
Razred tolerancije	ISO 2X 6HX
Ø osnovne rupe	8,5 mm
4-kutna drška □	5,5 mm
Broj oštrica Z	3
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 _c	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 ²	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		