

Garant**GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM oblik C 6H+0,1, AlTiX, M: M10****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 136164 M10 |
| GTIN | 4062406718923 |
| Razred artikla | 11I |

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: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D_s: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe: 8,5 mm

Tehnički opis

| | |
|----------------|-------|
| Broj oštrica Z | 3 |
| Ø navoja | 10 mm |
| Vrsta navoja | M |

| | |
|--|--------------------------------------|
| Veličina navoja | M10 |
| Razred tolerancije | ISO 2 6H + 0,1 |
| Rezni materijal | HSS E PM |
| 4-kutna drška <input type="checkbox"/> | 8 mm |
| Dubina navoja | 25 mm |
| Ukupna duljina L | 100 mm |
| Broj steznih utora | 3 |
| Ø drške D _s | 10 mm |
| Standard | DIN 371 |
| Ø osnovne rupe | 8,5 mm |
| Nagib navoja | 1,5 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 | Svrdla 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 | | |