

Garant**GARANT Master Tap strojni urezник HSS-E-PM oblik C 6H+0,1, ALTiX, M: M16****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	136164 M16
GTIN	4062406718947
Razred artikla	111

Opis**Izvedba:**

Univerzalni urezник, 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 376

Razred tolerancije: ISO 2 6H + 0,1

Nagib navoja: 2 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D_s: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 14 mm

Tehnički opis

Dubina navoja	40 mm
Ø osnovne rupe	14 mm
Ø drške D _s	12 mm

Vrsta navoja	M
Ø navoja	16 mm
Broj steznih utora	3
Veličina navoja	M16
Broj oštrica Z	3
Standard	DIN 376
Rezni materijal	HSS E PM
Razred tolerancije	ISO 2 6H + 0,1
Ukupna duljina L	110 mm
Nagib navoja	2 mm
4-kutna drška □	9 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		