

**Garant****GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM oblik C 7GX, AlTiX, M: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	136162 M10
GTIN	4062406715472
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: 7GX**

**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: 7GX

Nagib navoja: 1,5 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 10 mm

4-kutna drška □: 8 mm

Ø osnovne rupe: 8,5 mm

**Tehnički opis**

Vrsta navoja	M
Rezni materijal	HSS E PM
Ø osnovne rupe	8,5 mm

Nagib navoja	1,5 mm
Broj oštrica Z	3
Ukupna duljina L	100 mm
Broj steznih utora	3
4-kutna drška □	8 mm
Razred tolerancije	7GX
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Ø navoja	10 mm
Dubina navoja	25 mm
Standard	DIN 371
Veličina navoja	M10
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 <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		