

Garant**GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM oblik B 6GX, AlTiX, M: M3****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	132724 M3
GTIN	4045197900487
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: ISO 3X/6GX

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

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 371

Razred tolerancije: ISO 3X 6GX

Nagib navoja: 0,5 mm

Ukupna duljina L: 56 mm

Ø drške D_s: 3,5 mm

4-kutna drška □: 2,7 mm

Ø osnovne rupe: 2,5 mm

Tehnički opis

Nagib navoja	0,5 mm
Broj steznih utora	3

Broj oštrica Z	3
Dubina navoja	9 mm
4-kutna drška □	2,7 mm
Standard	DIN 371
Rezni materijal	HSS E PM
Razred tolerancije	ISO 3X 6GX
Ø drške D _s	3,5 mm
Ukupna duljina L	56 mm
Ø osnovne rupe	2,5 mm
Ø navoja	3 mm
Vrsta navoja	M
Veličina navoja	M3
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 3×D za 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		