

Garant**GARANT Master Tap SteelHT mašininis sriegiklis HSS-E-PM forma B 6HX, TiCN, M: M14****Užsakymo data**

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 131940 M14 |
| GTIN | 4062406236212 |
| Produktų klasė | 111 |

Aprašymas**Modelis:**

Našus sriegiklis, specialiai sukurtas naudoti apdirbant **plieną, kuris pasižymi dideliu tempimo stiprumu ir sunkiai apdirbamas medžiagas. Stipri vidinė įpjova**, proceso stabilumui dirbant didelėmis apkrovomis.

- **HSS-E-PM substratas užtikrina maksimalų proceso patikimumą.**
- **Optimizuotas pjovimo briaunos apvalinimas.**
- **TiCN danga - maksimaliam nusidėvėjimo atsparumui.**

Rekomendacija:

Apdirbant **TOOLOX ir HARDOX medžiagas, rekomenduojame pasirinkti didesnę aklinosios kiaurymės Ø**, nei priklauso pagal **srieginės kiaurymės toleranciją pagal DIN (žr. lentelę).**

Sriegio tipas: M

Ašmenys: HSS E PM

Norma: DIN 376

Tolerancijos klasė: ISO 2X 6HX

Sriegio žingsnis: 2 mm

Bendras ilgis L: 110 mm

Koto Ø D_s: 11 mm

Koto kvadratas □: 9 mm

Kiaurymės Ø: 12 mm

Techninis aprašymas

| | |
|----------------------------|--------|
| Pjovimo briaunų skaičius Z | 3 |
| Sriegio Ø | 14 mm |
| Bendras ilgis L | 110 mm |

| | |
|------------------------------|--|
| Koto kvadratas □ | 9 mm |
| Kiaurymės Ø | 12 mm |
| Koto Ø D _s | 11 mm |
| Sriegio tipas | M |
| Sriegio gylis | 42 mm |
| Norma | DIN 376 |
| Sriegio žingsnis | 2 mm |
| Drožlių griovelių skaičius | 3 |
| Sriegio dydis | M14 |
| Tolerancijos klasė | ISO 2X 6HX |
| Ašmenys | HSS E PM |
| Danga | TiCN |
| Profilio kampas | 60 laipsniai |
| Sriegio norma | DIN 13 |
| Kreipiančiosios dalies forma | B |
| Kotas | Cilindrinis kotas su h9 |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Naudojama, kai gręžimo tipas | iki 3×D, kai kiaurymė atvira |
| Pjovimo kryptis | dešinin. |
| Srieginių įrankių rūšis | Mašininis sriegiklis dinamiškam apdirbimui |
| Spalvinis žymėjimas | raudona |
| Serija | Master Tap |
| Produkto rūšis | sriegiklius |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V _c | ISO kodas |
|--------------------------------|---------------|----------------|-----------|
| Plienas <750 N/mm ² | ribotai tinka | 30 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | tinka | 20 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------------|---------------|----------|---|
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 15 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | | |
| Plienas <50 HRC | ribotai tinka | | |
| TOOLOX 33 | tinka | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | tinka | | |
| HARDOX 500 <1600 N/mm ² | ribotai tinka | | |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | | |
| Ti >850 N/mm ² | ribotai tinka | | |
| Alyva | tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |