

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, MF:
10X1,25****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|----------------|
| Številka za naročanje | 137053 10X1,25 |
| GTIN | 4062406081737 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:****GARANT Master Tap INOX:**

Zmogljiv navojni sveder, razvit posebej za **procesno varno uporabo v jeklih, odpornih proti rji in kislinam**, ter **materialih Duplex**.

45° spiralizacija vijačnih utorov, zlasti v duktilnih, avstenitnih CrNi-jeklih ugodno vpliva na nastanek odrezkov.

- **Rezalni material HSS-E-PM za največjo odpornost proti obrabi**
- **Večslojna prevleka TiALN najnovejše generacije**
- **Parametrizirana geometrija odrezovanja za optimalen nastanek odrezkov in torzijsko togost**

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|----------|
| 4-kotno držalo □ | 5,5 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Standard | DIN 374 |
| Ø osnovne izvrtine | 8,8 mm |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Korak navoja | 1,25 mm |
| Vrsta navoja | MF |
| Globine navoja | 25 mm |
| Ø držala D _s | 7 mm |

| | |
|-----------------------------|---|
| Celotna dolžina L | 100 mm |
| Ø navoja | 10 mm |
| Kakovost | ISO 2X 6HX |
| Število rezil Z | 3 |
| Velikost navoja | M10×1,25 |
| Prevleka | TiAlN |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Kot spirale | 45 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtnanja | do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Barvni prstan | modra |
| Serija | Master Tap |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 28 m/min | N |
| Jeklo < 750 N/mm | pogojno primerno | 23 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | pogojno primerno | 23 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 9 m/min | M |
| Olje | primerno | | |

mokro maks.

primerno