

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM oblika C 6GX, TiAlN, M: M2****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 135737 M2 |
| GTIN | 4062406208097 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

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**

Tolerančni razred ISO 3X/6GX. Za obdelovance, ki se kasneje prevlečejo z **galvanskim zaščitnim slojem** ali se pri kaljenju rahlo skrčijo.

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|------------|
| Ø držala D _s | 2,8 mm |
| Vrsta navoja | M |
| 4-kotno držalo □ | 2,1 mm |
| Kakovost | ISO 3X 6GX |
| Ø navoja | 2 mm |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Ø osnovne izvrtine | 1,6 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |

| | |
|----------------------------|---|
| Velikost navoja | M2 |
| Korak navoja | 0,4 mm |
| Standard | DIN 371 |
| Globine navoja | 5 mm |
| Celotna dolžina L | 45 mm |
| Število rezil Z | 3 |
| 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 vrtanja | do $2,5 \times D$ pri zaprti izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Barvni prstan | modra |
| Serijska | 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 |