

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap za žične navojne vložke HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M2,5****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|----------------|
| Številka za naročanje | 133560 EG-M2,5 |
| GTIN | 4062406208257 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

Navojni sveder v skladu z **DIN 40435 (podoben DIN 371/DIN 376)**.

Univerzalni navojni sveder GARANT Master Tap, zasnovan za uporabo v širokem spektru materialov z visoko procesno varnostjo.

- **Rezalni material HSS-E-PM za največjo odpornost proti obrabi.**
- **Nova visokozmogljiva prevleka zagotavlja največjo odpornost proti obrabi.**
- **Posebna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.**

Uporaba:

Za izdelavo vpenjalnih navojev EG v skladu z metričnimi ISO-navoji **DIN 8140** za **žične navojne vložke STI** (Screw Thread Insert).

Napotek:

Obvezno upoštevajte **Ø osnovne izvrtine** (glejte tabelo) !

Tehnični opis

| | |
|--------------------|-----------|
| Celotna dolžina L | 56 mm |
| Velikost navoja | M2,5 |
| Standard | DIN 40435 |
| Ø osnovne izvrtine | 2,65 mm |
| Kakovost | 6HX mod. |
| Število rezil Z | 3 |
| Rezalni material | HSS E PM |

| | |
|----------------------------|---|
| Ø navoja | 2,5 mm |
| Ø držala D _s | 3,5 mm |
| Globine navoja | 7,5 mm |
| Korak navoja | 0,45 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| 4-kotno držalo □ | 2,7 mm |
| Prevleka | AlTiX |
| Vrsta navoja | EG-M |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Oblika presekanega dela | B |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtanja | do 3xD pri zaprti in skožnji izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Barvni prstan | zelena |
| Serija | Master Tap |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|---------------------|------------|----------------|------------|
| Al umetna masa | primerno | 30 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | primerno | 35 m/min | N |
| Al > 10% Si | primerno | 20 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 25 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 12 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 8 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 20 m/min | K |
| CuZn | primerno | 20 m/min | N |
| Uni | primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |