

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap INOX Zelo dolgi HSS-E-PM, oblika C 6HX, TiAlN, M: M4****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 135739 M4 |
| GTIN | 4062406209902 |
| 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**

S posebej dolgim držalom. Držalo po DIN 371.

Prednosti:

Zelo primerni za vrezovanje navoja na težko dostopnih mestih.

Tehnični opis

| | |
|-------------------------|---------------------|
| Ø držala D _s | 4,5 mm |
| Ø navoja | 4 mm |
| 4-kotno držalo □ | 3,4 mm |
| Korak navoja | 0,7 mm |
| Standard | Tovarniški standard |
| Število rezil Z | 3 |
| Globine navoja | 10 mm |
| Velikost navoja | M4 |

| | |
|----------------------------|---|
| Kakovost | ISO 2X 6HX |
| Vrsta navoja | M |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Ø osnovne izvrtine | 3,3 mm |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Celotna dolžina L | 126 mm |
| 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 | 20 m/min | N |
| Jeklo < 750 N/mm | pogojno primerno | 16 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | pogojno primerno | 16 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 7 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 6 m/min | M |

| | |
|-------------|----------|
| Olje | primerno |
| mokro maks. | primerno |