

**Garant****Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM oblika B 6HX, TiCN, M: M12****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	131940 M12
GTIN	4062406236205
Razred artikla	11I

**Opis****Izvedba:**

Zmogljiv navojni sveder, posebej razvit za uporabo na **jeklih z veliko zatezno trdnostjo** in za **materiale, ki se težko obdelujejo. Močno lupilno rezilo** za stabilnost procesnega poteka pri veliki obremenitvi rezalne sile.

- **Rezalni material HSS-E-PM – za največjo trdnost rezalnih robov.**
- **Optimizirana zaobljenost rezalnega roba.**
- **TiCN-prevleka za največjo zaščito proti obrabi.**

**Priporočilo:**

Pri **materialih TOOLOX in HARDOX** priporočamo, da izberete osnovno izvrtino z večjim  $\emptyset$ , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

**Tehnični opis**

Velikost navoja	M12
4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	7 mm
Število vpenjalnih utorov	3
$\emptyset$ navoja	12 mm
Število rezil Z	3
$\emptyset$ osnovne izvrtine	10,2 mm
Vrsta navoja	M
Globine navoja	36 mm
Celotna dolžina L	110 mm

Rezalni material	HSS E PM
Kakovost	ISO 2X 6HX
Ø držala D <sub>s</sub>	9 mm
Standard	DIN 376
Korak navoja	1,75 mm
Prevleka	TiCN
Kot profila	60 stopinj
Standard za navoje	DIN 13
Oblika presekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Serijska	Master Tap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno		
Jeklo < 50 HRC	pogojno primerno		
TOOLOX 33	primerno	15 m/min	H
TOOLOX 44	primerno		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno		

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno