

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM IK oblika B 6GX, TiCN, M: M24****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 131946 M24 |
| GTIN | 4062406236359 |
| Razred artikla | 111 |

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.**

Tolerančni razred: ISO 3X/6GX.

Uporaba:

Za obdelovance, ki se kasneje prevlečejo z galvanskim zaščitnim slojem ali se pri kaljenju rahlo skrčijo.

Priporočilo:

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

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|----------|
| Globine navoja | 72 mm |
| Velikost navoja | M24 |
| Ø osnovne izvrtine | 21 mm |
| Ø navoja | 24 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 4 |
| Rezalni material | HSS E PM |

| | |
|----------------------------|---|
| Standard | DIN 376 |
| Ø držala D _s | 18 mm |
| Celotna dolžina L | 160 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Kakovost | ISO 3X 6GX |
| 4-kotno držalo □ | 14,5 mm |
| Korak navoja | 3 mm |
| Število rezil Z | 4 |
| Prevleka | TiCN |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika prisekanega 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 | rdeča |
| Serija | Master Tap |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | 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 | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | pogojno primerno | | |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | | |
| Ti > 850 N/mm ² | pogojno primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |