

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM oblika C 6GX, TiAlN, M: M10****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 135374 M10 |
| GTIN | 4062406237042 |
| 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**. Čvrsta izvedba z **optimiziranim vodilnim navojem za preprečevanje zastajanja odrezkov**.

- **Rezalni material HSS-E-PM – za največjo trdnost rezalnih robov.**
- **Optimizirana zaobljenost rezalnega roba.**
- **TiAlN-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 \emptyset , kot je navedeno v DIN** (glejte tabelo).

Napotek:

Pri **materialih TOOLOX in HARDOX: najv. globine navoja 2xD ne smete preseči!**

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|----------|
| Velikost navoja | M10 |
| Vrsta navoja | M |
| Standard | DIN 371 |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |

| | |
|---------------------------|---|
| Ø držala D _s | 10 mm |
| Ø navoja | 10 mm |
| 4-kotno držalo □ | 8 mm |
| Globine navoja | 25 mm |
| Celotna dolžina L | 100 mm |
| Ø osnovne izvrtine | 8,5 mm |
| Število rezil Z | 3 |
| Korak navoja | 1,5 mm |
| Kakovost | ISO 3X 6GX |
| Prevleka | TiAlN |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Kot spirale | 40 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtnja | do 2xD pri zaprti 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 _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 | 12 m/min | P |
| Jeklo < 50 HRC | pogojno primerno | | |
| TOOLOX 33 | primerno | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | primerno | | |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | | |
| Ti > 850 N/mm ² | pogojno primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |