

**Garant****Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM oblika C 6GX, TiAlN, M: M8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	135374 M8
GTIN	4062406237035
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**. 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**

Število rezil Z	3
Vrsta navoja	M
Standard	DIN 371
Globine navoja	20 mm
$\emptyset$ držala D <sub>s</sub>	8 mm

Rezalni material	HSS E PM
Ø osnovne izvrtine	6,8 mm
4-kotno držalo □	6,2 mm
Kakovost	ISO 3X 6GX
Celotna dolžina L	90 mm
Korak navoja	1,25 mm
Ø navoja	8 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Velikost navoja	M8
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
Serija	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	12 m/min	P
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		