

**Garant****Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM oblika B 6HX, TiCN, MF: 12X1****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	132855 12X1
GTIN	4062406236595
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** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05** do **0,3 mm** večjim  $\emptyset$ , kot je navedeno v **DIN** (glejte tabelo).

**Tehnični opis**

Kakovost	ISO 2X 6HX
Rezalni material	HSS E PM
$\emptyset$ osnovne izvrtine	11 mm
Vrsta navoja	MF
Korak navoja	1 mm
Standard	DIN 374
Celotna dolžina L	100 mm
Globine navoja	36 mm
$\emptyset$ navoja	12 mm

Število vpenjalnih utorov	3
4-kotno držalo □	7 mm
Število rezil Z	3
Ø držala D <sub>s</sub>	9 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
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		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno		

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