

**Garant****Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM oblika C 6HX, TiAlN, MF: 24X1,5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	136350 24X1,5
GTIN	4062406237417
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.**

**Priporočilo:**

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

**Napotek:**

Za **materiale TOOLOX**: ne prekoračite največje globine navoja  $2 \times D!$

**Tehnični opis**

4-kotno držalo <input type="checkbox"/>	14,5 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	18 mm
Korak navoja	1,5 mm
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	60 mm
Število rezil Z	4
Število vpenjalnih utorov	4

Kakovost	ISO 2X 6HX
Velikost navoja	M24×1,5
Standard	DIN 374
Vrsta navoja	MF
Ø osnovne izvrtine	22,5 mm
Celotna dolžina L	140 mm
Ø navoja	24 mm
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 vrtnanja	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		
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		