

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap HSS-E-PM oblika C 7GX, AlTiX, M: M2****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 136162 M2 |
| GTIN | 4062406710965 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

Univerzalni navojni sveder, zasnovan za uporabo v širokem spektru materialov z visoko procesno varnostjo.

- **Rezalni material HSS-E-PM za največjo odpornost proti obrabi.**
- **Nova visokozmogljiva prevleka zagotavlja največjo odpornost proti obrabi.**
- **Posebna geometrija za odvajanje odrezkov.**

Tolerančni razred: 7GX

Uporaba:

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

Priporočilo:

Priporočamo, da \varnothing osnovne izvrtine izvrtate ob upoštevanju povečane tolerančne mere.

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|----------|
| Število rezil Z | 2 |
| Celotna dolžina L | 45 mm |
| \varnothing navoja | 2 mm |
| Vrsta navoja | M |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Korak navoja | 0,4 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 2 |
| Kakovost | 7GX |

| | |
|----------------------------|---|
| Standard | DIN 371 |
| 4-kotno držalo □ | 2,1 mm |
| Ø osnovne izvrtine | 1,6 mm |
| Globine navoja | 5 mm |
| Ø držala D _s | 2,8 mm |
| Velikost navoja | M2 |
| Prevleka | AlTiX |
| 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 vrtanja | do 2,5 × D pri zaprti izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Barvni prstan | zelena |
| Serijska | Master Tap |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|---------------------|------------|----------------|------------|
| Al umetna masa | primerno | 30 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | primerno | 35 m/min | N |
| Al > 10% Si | primerno | 20 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 25 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 12 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 8 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 20 m/min | K |
| CuZn | primerno | 20 m/min | N |
| Uni | primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |