

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap HSS-E-PM oblika B 6H+0,1, AlTiX, M: M12****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 132735 M12 |
| GTIN | 4062406719005 |
| Razred artikla | 11I |

Opis**Izvedba:****Tolerančni razred: ISO2/6H + 0,1****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.**

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 | 3 |
| \varnothing navoja | 12 mm |
| \varnothing osnovne izvrtine | 10,2 mm |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Korak navoja | 1,75 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Celotna dolžina L | 110 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Ø držala D _s | 9 mm |
| Kakovost | ISO 2 6H + 0,1 |
| Vrsta navoja | M |
| Standard | DIN 376 |
| Globine navoja | 36 mm |
| 4-kotno držalo □ | 7 mm |
| Velikost navoja | M12 |
| Prevleka | AlTiX |
| 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 |
| Barvni prstan | zelena |
| Serija | 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 | | |