

**Garant****Aluminijasti strojni navojni sveder GARANT Master Tap za žične navojne vložke, DLC, EG-M: EG-M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	133555 EG-M10
GTIN	4067263830290
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

**Visokozmogljivi navojni svedri**, posebej razviti za **aluminij in neželezne zlitine**. Posebej **dolgi utori za odrezke** in dolžina vratu za uporabne **globine navojev do 4 x D**.

- **Rezalni material HSS-E-PM za visoko trdnost rezalnih robov.**
- **Izjemno gladek premaz DLC za odpornost proti obrabi in preprečevanje hladnih zvarov.**
- **Zelo dolga geometrija odrezovanja.**

**Uporaba:**

Za izdelavo vpenjalnih navojev EG v skladu z metričnimi ISO-navoji **DIN 8140** za **žične navojne vložke STI** (Screw Thread Insert).

**Napotek:**

Obvezno **upoštevajte  $\varnothing$  osnovne izvrtine** (glejte tabelo)!

**Tehnični opis**

Rezalni material	HSS E PM
Korak navoja	1,5 mm
Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	110 mm
4-kotno držalo □	7 mm
$\varnothing$ držala D <sub>s</sub>	9 mm
Število rezil Z	3
Kakovost	6HX mod.

Ø osnovne izvrtine	10,5 mm
Število vpenjalnih utorov	3
Ø navoja	10 mm
Globine navoja	40 mm
Prevleka	DLC
Vrsta navoja	EG-M
Kot profila	60 stopinj
Oblika presekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 4×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desno
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rumena
Serija	Master Tap
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al	primerno	35 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	32 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	20 m/min	N
PMMA Akрил	pogojno primerno	20 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	18 m/min	N
PEEK	primerno	18 m/min	N
Cu	primerno	18 m/min	N
CuZn	primerno	25 m/min	N
Olje	primerno		

mokro maks.

primerno

mokro min.

primerno