

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 6,5X0,75****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|-----------------|
| Številka za naročanje | 132905 6,5X0,75 |
| GTIN | 4045197984203 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

Univerzalni navojni sveder GARANT Master Tap, 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 optimalno odvajanje odrezkov.**

Tehnični opis

| | |
|---------------------------|------------|
| Rezalni material | HSS E PM |
| Standard | DIN 374 |
| Število rezil Z | 3 |
| Celotna dolžina L | 80 mm |
| Korak navoja | 0,75 mm |
| Kakovost | ISO 2X 6HX |
| Ø držala D _s | 5,5 mm |
| Ø osnovne izvrtine | 5,8 mm |
| Ø navoja | 6,5 mm |
| Globine navoja | 19,5 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |

| | |
|----------------------------|--|
| 4-kotno držalo □ | 4,3 mm |
| Vrsta navoja | MF |
| Velikost navoja | M6,5×0,75 |
| Prevleka | AlTiX |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Standard za navoje | DIN 13 |
| Oblika prisekanega 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 | desna |
| 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 | | |