

**Garant****GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM oblik C, TiAlN, G: G3/4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137750 G3/4
GTIN	4062406081898
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:****GARANT Master Tap INOX:**

Snažan strojni ureznik, posebno razvijen za **procesno sigurnu primjenu u čelicima otpornima na koroziju i kiseline** te **materijalima Duplex**.

**Spiralna užljebljenja pod kutom od 45°** pogoduje posebno stvaranju odvojenih čestica u duktilnim austenitnim čelicima CrNi.

- **HSS-E-PM rezni materijal za maksimalnu otpornost na trošenje**
- **Višeslojna prevlaka TiAlN najnovije generacije**
- **Posebna geometrija za optimalno stvaranje odvojenih čestica i torzijsku krutost**

**Upotreba:**

**Za cilindrični Whitworth cijevni navoj** DIN ISO 228/1 (za spojeve koji ne brtve u navoju).

Rezni materijal: HSS E PM

Navoji po colu: 14

Ø navoja: 26,44 mm

Ukupna duljina L: 140 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 20 mm

4-kutna drška □: 16 mm

Ø osnovne rupe: 24,5 mm

**Tehnički opis**

Ø drške D <sub>s</sub>	20 mm
Broj steznih utora	5
Ø navoja	26,44 mm
Nagib navoja	1,814 mm

Ø osnovne rupe	24,5 mm
4-kutna drška □	16 mm
Broj oštrica Z	5
Dubina navoja	66,1 mm
Ukupna duljina L	140 mm
Navoji po colu	14
Rezni materijal	HSS E PM
Veličina navoja	G3/4
Serija	Master Tap
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 5156
Oblik rezanja	C
Kut spirale	45 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2,5×D kod osnovne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	plava
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	28 m/min	N
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	P

Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	23 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	9 m/min	M
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		