

Garant**GARANT Master Tap strojni ureznik vrlo dugačak HSS-E-PM oblik C, AlTiX, G: G1/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137807 G1/8
GTIN	4062406209117
Razred artikla	11I

Opis**Izvedba:**

Univerzalni ureznik, koncipiran za korištenje u širokom spektru materijala s visokom procesnom sigurnošću.

- **HSS-E-PM rezni materijal, za maksimalnu otpornost na trošenje.**
- **Reducirane vrijednosti trenja zahvaljujući vrhunskoj prevlaci.**
- **Posebna geometrija za optimalno izbacivanje odvojenih čestica.**

S vrlo dugačkom drškom.

Prednost:

Naročito prikladno za urezivanje navoja na teško dostupnim mjestima.

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: 28

Ø navoja: 9,73 mm

Ukupna duljina L: 180 mm

Ø drške D_s: 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Ø osnovne rupe: 8,8 mm

Tehnički opis

Ukupna duljina L	180 mm
Ø osnovne rupe	8,8 mm
Broj oštrica Z	3
Ø drške D _s	7 mm

Rezni materijal	HSS E PM
Ø navoja	9,73 mm
Broj steznih utora	3
Dubina navoja	24,33 mm
Navoji po colu	28
4-kutna drška □	5,5 mm
Nagib navoja	0,907 mm
Veličina navoja	G1/8
Serija	Master Tap
Prevlaka	AlTiX
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	Standard proizvođača
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 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	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	24 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	28 m/min	N

Aluminij > 10% Si	prikladno	16 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	6 m/min	M
GG(G)	prikladno	16 m/min	K
CuZn	prikladno	16 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		