

**Garant****GARANT Master Tap strojni ureznik vrlo dugačak HSS-E-PM, AlTiX, G: G1/2****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133333 G1/2
GTIN	4062406208639
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

**GARANT Master Tap 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 visokokvalitetnoj prevlaci.**
- **Posebna geometrija za optimalno izbacivanje odvojenih čestica.**

S vrlo dugačkom drškom

**Prednost:**

Prikladno za rezanje navoja na teško dostupnim mjestima.

**Upotreba:**

**Za cilindrični Whitworth cijevni navoj** DIN-ISO 228/1 (spojevi koji ne brtve).

Rezni materijal: HSS E PM

Navoji po colu: 14

Ø navoja: 20,96 mm

Ukupna duljina L: 250 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 16 mm

4-kutna drška □: 12 mm

Ø osnovne rupe: 19 mm

**Tehnički opis**

Ø navoja	20,96 mm
Nagib navoja	1,814 mm
Broj steznih utora	3
Ukupna duljina L	250 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	16 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Broj oštrica Z	3
Navoji po colu	14
4-kutna drška □	12 mm
Veličina navoja	G1/2
Ø osnovne rupe	19 mm
Dubina navoja	62,88 mm
Serija	Master Tap
Prevlaka	AlTiX
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	Norma proizvođača
Oblik rezanja	B
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3×D za 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	6 m/min	M
GG(G)	prikladno	16 m/min	K
CuZn	prikladno	20 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		