

**Garant****GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 3/8-24****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138007 3/8-24
GTIN	4062406210236
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**.

**Spiralno užljebljenje 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 fini navoj UNF ASME -- B1.1.**

Vrsta navoja: UNF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Navoji po colu: 24

Ø navoja: 9,53 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 9 mm

4-kutna drška □: 7 mm

Ø osnovne rupe: 8,5 mm

**Tehnički opis**

Broj steznih utora	3
Standard	DIN 371
Veličina navoja	3/8-24 UNF

Broj oštrica Z	3
Nagib navoja	1,058 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Ø navoja	9,53 mm
Ø osnovne rupe	8,5 mm
Vrsta navoja	UNF
Navoji po colu	24
Ø drške D <sub>s</sub>	9 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Dubina navoja	23,83 mm
4-kutna drška □	7 mm
Serija	Master Tap
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Razred tolerancije	2BX
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	plavo
Vrsta proizvoda	Svrkla 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		