

**Garant****GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM oblik E, TiAlN, G: G3/8****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137752 G3/8
GTIN	4062406210311
Razred artikla	11I

**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**

**Oblik E** (1,5 – 2 uvodna navoja).

**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: 19

Ø navoja: 16,66 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 12 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 15,25 mm

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	4
4-kutna drška □	9 mm
Navoji po colu	19

Rezni materijal	HSS E PM
Ø osnovne rupe	15,25 mm
Dubina navoja	41,65 mm
Ø navoja	16,66 mm
Nagib navoja	1,337 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Broj steznih utora	4
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
Veličina navoja	G3/8
Seriya	Master Tap
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 5156
Oblik rezanja	E
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		