

**Garant**
**GARANT Master Tap INOX strojni urezник HSS-E-PM oblik E, TiAlN, G: G5/8**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137752 G5/8
GTIN	4062406210335
Razred artikla	111

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

Snažan strojni urezник, 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: 14

Ø navoja: 22,91 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 18 mm

4-kutna drška □: 14,5 mm

Ø osnovne rupe: 21 mm

**Tehnički opis**

Ø drške D <sub>s</sub>	18 mm
Dubina navoja	57,28 mm
Broj oštrica Z	5

Ø navoja	22,91 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Broj steznih utora	5
Nagib navoja	1,814 mm
Navoji po colu	14
4-kutna drška □	14,5 mm
Ukupna duljina L	125 mm
Ø osnovne rupe	21 mm
Veličina navoja	G5/8
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		