

**Garant****GARANT Master Tap strojni urezник HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 5-44****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133410 5-44
GTIN	4062406208707
Razred artikla	11I

**Opis****Izvedba:**

**GARANT Master Tap univerzalni urezник**, koncipiran za korištenje u širokom spektru materijala s visokom procesnom sigurnošću.

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

**Upotreba:**

**Za fini navoj UNF ASME – B1.1.**

Vrsta navoja: UNF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Navoji po colu: 44

Ø navoja: 3,17 mm

Ukupna duljina L: 56 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 3,5 mm

4-kutna drška □: 2,7 mm

Ø osnovne rupe: 2,7 mm

**Tehnički opis**

Standard	DIN 371
Vrsta navoja	UNF
Ø osnovne rupe	2,7 mm
4-kutna drška □	2,7 mm
Rezni materijal	HSS E PM

Veličina navoja	5-44 UNF
Navoji po colu	44
Ø navoja	3,17 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	3,5 mm
Nagib navoja	0,577 mm
Broj oštrica Z	3
Dubina navoja	9,51 mm
Broj steznih utora	3
Ukupna duljina L	56 mm
Serijski broj	Master Tap
Prevlaka	AlTiX
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Razred tolerancije	2BX
Oblik rezanja	B
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD 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	30 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	35 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	20 m/min	N

Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	M
GG(G)	prikladno	20 m/min	K
CuZn	prikladno	20 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		