

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

Broj narudžbe	137807 G1
GTIN	4062406209179
Razred artikla	11I

Opis**Izvedba:**

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 vrhunskoj prevlaci.**
- **Posebna geometrija za optimalno izbacivanje odvojenih čestica.**

S vrlo dugačkom drškom.

Prednost:

Naročito prikladno za urezivanje navoja na teško dostupnim mjestima.

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: 11

Ø navoja: 33,25 mm

Ukupna duljina L: 280 mm

Ø drške D₅: 25 mm

4-kutna drška □: 20 mm

Ø osnovne rupe: 30,75 mm

Tehnički opis

Broj steznih utora	3
Broj oštrica Z	3
Rezni materijal	HSS E PM

Veličina navoja	G1
4-kutna drška □	20 mm
Nagib navoja	2,309 mm
Ø navoja	33,25 mm
Ukupna duljina L	280 mm
Navoji po colu	11
Dubina navoja	83,125 mm
Ø osnovne rupe	30,75 mm
Ø drške D _s	25 mm
Seriya	Master Tap
Prevlaka	AlTiX
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	Standard proizvođača
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 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	zeleno
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	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 ²	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	6 m/min	M
GG(G)	prikladno	16 m/min	K
CuZn	prikladno	16 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		