

**Garant****GARANT Master Tap strojni ureznik vrlo dugačak HSS-E-PM oblik C, AlTiX, G: G1/4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137807 G1/4
GTIN	4062406209124
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: 19

Ø navoja: 13,16 mm

Ukupna duljina L: 200 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 11 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 11,8 mm

**Tehnički opis**

Dubina navoja	32,9 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Ø osnovne rupe	11,8 mm
Nagib navoja	1,337 mm

4-kutna drška □	9 mm
Broj oštrica Z	4
Broj steznih utora	4
Ø navoja	13,16 mm
Veličina navoja	G1/4
Navoji po colu	19
Ø drške D <sub>s</sub>	11 mm
Ukupna duljina L	200 mm
Serija	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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	24 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		