

Garant**GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 8-36****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 138010 8-36 |
| GTIN | 4062406209261 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

GARANT Master Tap 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 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: 36

Ø navoja: 4,16 mm

Ukupna duljina L: 63 mm

Ø drške D_s: 4,5 mm

4-kutna drška □: 3,4 mm

Ø osnovne rupe: 3,5 mm

Tehnički opis

| | |
|--------------------|----------|
| Nagib navoja | 0,705 mm |
| Dubina navoja | 10,4 mm |
| Veličina navoja | 8-36 UNF |
| Broj steznih utora | 3 |
| Rezni materijal | HSS E PM |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Ukupna duljina L | 63 mm |
| Ø osnovne rupe | 3,5 mm |
| Standard | DIN 371 |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Ø navoja | 4,16 mm |
| Vrsta navoja | UNF |
| Navoji po colu | 36 |
| Ø drške D _s | 4,5 mm |
| 4-kutna drška □ | 3,4 mm |
| Serija | Master Tap |
| Prevlaka | AlTiX |
| Kut profila navoja vijka | 60 stupanj |
| Razred tolerancije | 2BX |
| 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 | 30 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 35 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|-----------|----------|---|
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 20 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |