

**Garant****GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 7/16-20****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138007 7/16-20
GTIN	4062406210243
Razred artikla	11I

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

Snažan strojni ureznik, posebno razvijen za **procesno sigurnu primjenu u čelicima otpornima na koroziju i kiseline** te **materijalima Duplex**.

**Spiralno užljebljenje 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**

**Upotreba:**

**Za fini navoj UNF ASME -- B1.1.**

Vrsta navoja: UNF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 374

Navoji po colu: 20

Ø navoja: 11,11 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 8 mm

4-kutna drška □: 6,2 mm

Ø osnovne rupe: 9,9 mm

**Tehnički opis**

Rezni materijal	HSS E PM
Navoji po colu	20

Ø osnovne rupe	9,9 mm
4-kutna drška □	6,2 mm
Dubina navoja	27,78 mm
Broj oštrica Z	3
Ø navoja	11,11 mm
Standard	DIN 374
Broj steznih utora	3
Vrsta navoja	UNF
Ukupna duljina L	100 mm
Veličina navoja	7/16-20 UNF
Nagib navoja	1,27 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Serijski broj	Master Tap
Prevlaka	TiAlN
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Razred tolerancije	2BX
Oblik rezanja	C
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	plavo
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		