

**Garant****GARANT Master Tap INOX strojni ureznik HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 3/4-16****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138007 3/4-16
GTIN	4062406210274
Razred artikla	111

**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: 16

Ø navoja: 19,05 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 14 mm

4-kutna drška □: 11 mm

Ø osnovne rupe: 17,5 mm

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	110 mm
Navoji po colu	16

4-kutna drška □	11 mm
Ø navoja	19,05 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Nagib navoja	1,587 mm
Dubina navoja	47,63 mm
Standard	DIN 374
Ø osnovne rupe	17,5 mm
Veličina navoja	3/4-16 UNF
Broj steznih utora	4
Broj oštrica Z	4
Vrsta navoja	UNF
Ø drške D <sub>s</sub>	14 mm
Seriya	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		