

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSSE-PM Oblik B, TiCN, G: G3/4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	133312 G3/4
GTIN	4062406236748
Razred artikla	11I

Opis**Izvedba:**

Snažan ureznik, posebno razvijen za upotrebu u **čelicima visoke vlačne čvrstoće** i za **materijale koji se teško obrađuju. Jako zasijecanje s obiju strana** za sigurnost postupaka kod velikog opterećenja rezne snage.

- **HSS-E-PM rezni materijal - za najvišu stabilnost reznog brida.**
- **Optimizirano zaokruživanje reznih rubova.**
- **TiCN prevlaka - za maksimalnu zaštitu od trošenja.**

Upotreba:

Za cilindrični Whitworth cijevni navoj DIN ISO 228/1 (za spojeve koji ne brtve u navoju).

Preporuka:

Kod **TOOLOX-materijala** preporučujemo da \varnothing osnovne rupe bušite **0,05 do 0,3 mm** veće nego što su podaci u DIN-u (vidi tablicu).

Tehnički opis

\varnothing osnovne rupe	24,5 mm
Broj steznih utora	4
Broj oštrica Z	4
4-kutna drška <input type="checkbox"/>	16 mm
\varnothing drške D_s	20 mm
\varnothing navoja	26,44 mm
Dubina navoja	79,32 mm

Rezni materijal	HSS E PM
Ukupna duljina L	140 mm
Veličina navoja	G3/4
Nagib navoja	1,814 mm
Navoji po colu	14
Seriya	Master Tap
Prevlaka	TiCN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 5156
Oblik rezanja	B
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 3xD kod prolazne rupe
Smjer rezanja	desno
Vrsta alata s navojem	Strojni ureznici za dinamičku obradu
Prsten u boji	crvena
Vrsta proizvoda	Svrdla za navoje

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 50 HRC	prikladno		
TOOLOX 33	prikladno	15 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno		
INOX > 900 N/mm ²	prikladno		

Ti > 850 N/mm ²	prikladno
Ulje	prikladno
mokro maksimalno	prikladno