

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Strojni ureznik za navoje HSS-E-PM oblik C, TiAlN, G: G3/4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137425 G3/4
GTIN	4062406237486
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

Snažni ureznik posebno dizajniran za upotrebu kod **čelika visoke vlačne čvrstoće** i za **teško strojno obradive materijale**. Stabilna izvedba s **optimiziranim žljebovima kako bi se spriječilo zaglavljivanje odvojenih čestica**.

- **HSS-E-PM rezni materijal - za najvišu stabilnost reznog brida.**
- **Optimizirano zaobljenje reznih bridova.**
- **TiAlN 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 osnovne rupe bušite odstupajuće veće nego što su podaci u DIN standardu** (vidi tablicu).

**Napomena:**

Za **TOOLOX** materijale: ne prekoračujte maksimalnu dubinu navoja od 2xD!

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	140 mm
Nagib navoja	1,814 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	20 mm
Broj steznih utora	4
Ø navoja	26,44 mm
Veličina navoja	G3/4

Broj oštrica Z	4
Ø osnovne rupe	24,5 mm
Dubina navoja	66,1 mm
4-kutna drška □	16 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Navoji po colu	14
Serija	Master Tap
Prevlaka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 5156
Oblik rezanja	C
Kut spirale	40 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h9
Unutarnje hlađenje	ne
Primjena kod vrste bušenja	do 2xD kod slijepe 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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P

Čelik < 50 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima		
TOOLOX 33	prikladno	15 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		