

**Garant**
**GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM oblik E, AlTiX, G: G3/4**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137808 G3/4
GTIN	4062406719135
Razred artikla	111

**Opis**
**Izvedba:**
**Oblik E** (1,5–2 uvodna navoja).

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

Rezni materijal: HSS E PM

Navoji po colu: 14

Ø navoja: 26,44 mm

Ukupna duljina L: 140 mm

 Ø drške D<sub>s</sub>: 20 mm

4-kutna drška □: 16 mm

Ø osnovne rupe: 24,5 mm

**Tehnički opis**

Nagib navoja	1,814 mm
Broj steznih utora	4
Navoji po colu	14
Broj oštrica Z	4
Ø drške D <sub>s</sub>	20 mm

Veličina navoja	G3/4
Ukupna duljina L	140 mm
Dubina navoja	66,1 mm
Ø navoja	26,44 mm
Ø osnovne rupe	24,5 mm
4-kutna drška □	16 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Seriya	Master Tap
Prevlaka	AlTiX
Vrsta navoja	G
Kut profila navoja vijka	55 stupanj
Standard	DIN 5156
Oblik rezanja	E
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	12 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		