

Garant

GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM oblik E, AlTiX, G: G1



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 137808 G1 |
| GTIN | 4062406719142 |
| 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: 11

Ø navoja: 33,25 mm

Ukupna duljina L: 160 mm

Ø drške D_s: 25 mm

4-kutna drška □: 20 mm

Ø osnovne rupe: 30,75 mm

Tehnički opis

| | |
|-----------------|----------|
| Veličina navoja | G1 |
| Broj oštrica Z | 4 |
| 4-kutna drška □ | 20 mm |
| Ø navoja | 33,25 mm |
| Nagib navoja | 2,309 mm |

| | |
|----------------------------|--------------------------------------|
| Ø osnovne rupe | 30,75 mm |
| Ukupna duljina L | 160 mm |
| Navoji po colu | 11 |
| Broj steznih utora | 4 |
| Dubina navoja | 83,125 mm |
| Ø drške D _s | 25 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 _c | 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 ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 12 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |