

**Garant**
**GARANT Master Tap strojni urezник HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 2-56**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137870 2-56
GTIN	4045197899873
Razred artikla	111

**Opis**
**Izvedba:**

**GARANT Master Tap univerzalni urezник**, 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 grubi navoj UNC ASME -- B1.1.**

Vrsta navoja: UNC

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Navoji po colu: 56

Ø navoja: 2,18 mm

Ukupna duljina L: 46 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 2,8 mm

4-kutna drška □: 2,1 mm

Ø osnovne rupe: 1,85 mm

**Tehnički opis**

4-kutna drška □	2,1 mm
Broj oštrica Z	2
Ø navoja	2,18 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Ø drške D <sub>s</sub>	2,8 mm

Vrsta navoja	UNC
Ø osnovne rupe	1,85 mm
Navoji po colu	56
Dubina navoja	5,45 mm
Standard	DIN 371
Nagib navoja	0,453 mm
Ukupna duljina L	46 mm
Broj steznih utora	2
Veličina navoja	2-56 UNC
Serija	Master Tap
Prevlaka	AlTiX
Kut profila navoja vijka	60 stupanj
Razred tolerancije	2BX
Oblik rezanja	C
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 samo u posebnim uvjetima	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		