

**Garant****GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 1/4-20****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	137870 1/4-20
GTIN	4045197901569
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:**

**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 grubi navoj UNC ASME -- B1.1.**

Vrsta navoja: UNC

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 371

Navoji po colu: 20

Ø navoja: 6,35 mm

Ukupna duljina L: 80 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 7 mm

4-kutna drška □: 5,5 mm

Ø osnovne rupe: 5,1 mm

**Tehnički opis**

Vrsta navoja	UNC
Ø drške D <sub>s</sub>	7 mm
4-kutna drška □	5,5 mm
Broj steznih utora	2
Standard	DIN 371

Rezni materijal	HSS E PM
Nagib navoja	1,27 mm
Navoji po colu	20
Dubina navoja	15,9 mm
Veličina navoja	1/4-20 UNC
Ukupna duljina L	80 mm
Broj oštrica Z	2
Ø navoja	6,35 mm
Ø osnovne rupe	5,1 mm
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		