

**Garant****GARANT Master Tap strojni ureznik HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 9/16-18****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	138010 9/16-18
GTIN	4045197901798
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 fini navoj UNF ASME -- B1.1.**

Vrsta navoja: UNF

Rezni materijal: HSS E PM

Standard: DIN 374

Navoji po colu: 18

Ø navoja: 14,29 mm

Ukupna duljina L: 100 mm

Ø drške D<sub>3</sub>: 11 mm

4-kutna drška □: 9 mm

Ø osnovne rupe: 12,9 mm

**Tehnički opis**

Vrsta navoja	UNF
Standard	DIN 374
Veličina navoja	9/16-18 UNF
Broj steznih utora	3

Ø drške D <sub>s</sub>	11 mm
Nagib navoja	1,411 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Navoji po colu	18
4-kutna drška □	9 mm
Ø navoja	14,29 mm
Rezni materijal	HSS E PM
Broj oštrica Z	3
Dubina navoja	35,72 mm
Ø osnovne rupe	12,9 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	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		