

**Garant****Strojni navojni sveder GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G1****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	133327 G1
GTIN	4062406081171
Razred artikla	111

**Opis****Izvedba:****GARANT Master Tap INOX:**

zmogljiv navojni sveder, razvit posebej za **procesno varno uporabo v jeklih, odpornih proti rji in kislinam**, ter **materialih Duplex**.

- **Rezalni material HSS-E-PM za največjo odpornost proti obrabi**
- **Večslojna prevleka TiAlN najnovejše generacije**
- **Parametrizirana geometrija prostorov za odrezke za optimalno oblikovanje odrezkov in torzijsko togost**

**Prednosti:**

**Posebno čvrsti, optimalno lastno vodenje in brez poškodb navoja** pri odvitju svedra.

**Uporaba:**

**Za cilindrični cevni navoj** DIN ISO 228/1 (vijačne zveze brez tesnjenja v navoju).

**Tehnični opis**

Število rezil Z	5
Celotna dolžina L	160 mm
Ø navoja	33,25 mm
4-kotno držalo □	20 mm
Rezalni material	HSS E PM
Globine navoja	99,75 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	25 mm
Ø osnovne izvrtine	30,75 mm

Korak navoja	2,309 mm
Število vpenjalnih utorov	5
Korakov na colo	11
Velikost navoja	G1
Serija	Master Tap
Prevleka	TiAlN
Vrsta navoja	G
Kot profila	55 stopinj
Standard	DIN 5156
Oblika presekanega dela	B
Držalo	Cilindrično držalo s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Uporaba pri načinu vrtanja	do 3xD pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	28 m/min	N
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	23 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	pogojno primerno	23 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	9 m/min	M
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

