

Garant

Strojni navojni sveder GARANT Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, G: G1/8



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 133327 G1/8 |
| GTIN | 4062406081119 |
| 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

| | |
|---------------------------|----------|
| Ø osnovne izvrtine | 8,8 mm |
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Globine navoja | 29,19 mm |
| Število rezil Z | 3 |
| 4-kotno držalo □ | 5,5 mm |
| Ø držala D _s | 7 mm |
| Ø navoja | 9,73 mm |
| Korak navoja | 0,907 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Celotna dolžina L | 90 mm |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Korakov na colo | 28 |
| Velikost navoja | G1/8 |
| 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 _c | 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 ² | primerno | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 9 m/min | M |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

