

**Garant****Strojni navojni sveder GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM oblika B, TiCN, G: G3/4****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	133312 G3/4
GTIN	4062406236748
Razred artikla	11I

**Opis****Izvedba:**

Zmogljiv navojni sveder, posebej razvit za uporabo na **jeklih z veliko zatezno trdnostjo** in za **materiale, ki se težko obdelujejo. Močno lupilno rezilo** za stabilnost procesnega poteka pri veliki obremenitvi rezalne sile.

- **Rezalni material HSS-E-PM – za največjo trdnost rezalnih robov.**
- **Optimizirana zaobljenost rezalnega roba.**
- **TiCN-prevleka za največjo zaščito proti obrabi.**

**Uporaba:**

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

**Priporočilo:**

Pri materialih **TOOLOX** priporočamo, da osnovno izvrtino izvrtate z **0,05 do 0,3 mm** večjim  $\emptyset$ , kot je navedeno v DIN (glejte tabelo).

**Tehnični opis**

$\emptyset$ osnovne izvrtine	24,5 mm
Število vpenjalnih utorov	4
Število rezil Z	4
4-kotno držalo $\square$	16 mm
$\emptyset$ držala $D_s$	20 mm
$\emptyset$ navoja	26,44 mm
Globine navoja	79,32 mm

Rezalni material	HSS E PM
Celotna dolžina L	140 mm
Velikost navoja	G3/4
Korak navoja	1,814 mm
Korakov na colo	14
Serijska	Master Tap
Prevleka	TiCN
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 3×D pri zaprti in skožnji izvrtini
Smer rezanja	desni
Vrsta navojnega orodja	Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Navojni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 50 HRC	pogojno primerno		
TOOLOX 33	primerno	15 m/min	H
TOOLOX 44	primerno		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno
Olje	primerno
mokro maks.	primerno