

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap HSS-E-PM oblika C, AlTiX, G: G1/2****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 137805 G1/2 |
| GTIN | 4045197901118 |
| Razred artikla | 111 |

Opis**Izvedba:**

Univerzalni navojni sveder GARANT Master Tap, zasnovan za uporabo v širokem spektru materialov z visoko procesno varnostjo.

- **Rezalni material HSS-E-PM za največjo odpornost proti obrabi.**
- **Nova visokozmogljiva prevleka zagotavlja največjo odpornost proti obrabi.**
- **Posebna geometrija za optimalno odvajanje odrezkov.**

Uporaba:

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

Tehnični opis

| | |
|-------------------------|----------|
| Celotna dolžina L | 125 mm |
| Število rezil Z | 3 |
| 4-kotno držalo □ | 12 mm |
| Ø držala D _s | 16 mm |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Korakov na colo | 14 |
| Ø osnovne izvrtine | 19 mm |
| Globine navoja | 52,4 mm |
| Korak navoja | 1,814 mm |
| Ø navoja | 20,96 mm |

| | |
|---------------------------|---|
| Število vpenjalnih utorov | 3 |
| Velikost navoja | G1/2 |
| Serija | Master Tap |
| Prevleka | AlTiX |
| Vrsta navoja | G |
| Kot profila | 55 stopinj |
| Standard | DIN 5156 |
| Oblika presekanega dela | C |
| Kot spirale | 40 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtnja | do $2,5 \times D$ pri zaprti izvrtini |
| Smer rezanja | desni |
| Vrsta navojnega orodja | Strojni navojni sveder za dinamično obdelavo |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Navojni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------|----------|------------|
| Al umetna masa | primerno | 30 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | primerno | 35 m/min | N |
| Al > 10% Si | primerno | 20 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 25 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 12 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 10 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 8 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 20 m/min | K |
| CuZn | primerno | 20 m/min | N |
| Uni | primerno | | |
| Olje | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |