

Garant**Strojni navojni sveder GARANT Master Tap HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 3/4-10****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 137870 3/4-10 |
| GTIN | 4045197901613 |
| 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 UNC enotni grobi navoj ASME – B1.1.

Tehnični opis

| | |
|-------------------------|------------|
| Vrsta navoja | UNC |
| Globine navoja | 47,63 mm |
| Ø držala D _s | 14 mm |
| Korak navoja | 2,54 mm |
| Korakov na colo | 10 |
| Rezalni material | HSS E PM |
| Ø navoja | 19,05 mm |
| Velikost navoja | 3/4-10 UNC |
| 4-kotno držalo □ | 11 mm |
| Ø osnovne izvrtine | 16,5 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Število vpenjalnih utorov | 4 |
| Celotna dolžina L | 125 mm |
| Število rezil Z | 4 |
| Standard | DIN 376 |
| Serija | Master Tap |
| Prevleka | AlTiX |
| Kot profila | 60 stopinj |
| Kakovost | 2BX |
| Oblika presekanega dela | C |
| Kot spirale | 40 stopinj |
| Držalo | Cilindrično držalo s h9 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Uporaba pri načinu vrtanja | 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 | pogojno 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 | | |