

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap pro drátěné závitové vložky HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M2,5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	133560 EG-M2,5
GTIN	4062406208257
Třída artiklu	111

**Popis****Provedení:**

Závitník podle **DIN 40435** (podobná **DIN 371 / DIN 376**).

**Univerzální závitník GARANT Master Tap**, koncipován pro použití v širokém spektru materiálů s vysokou procesní spolehlivostí.

- **Řezný materiál HSS-E-PM pro maximální míru odolnosti proti opotřebení.**
- **Snížené hodnoty tření díky novému vysoce výkonnému povlaku.**
- **Speciální geometrie pro optimální evakuaci třísek.**

**Použití:**

Pro výrobu upínacích závitů EG podle metrického závitu ISO **DIN 8140** pro **drátěné závitové vložky STI** (Screw Thread Insert).

**Upozornění:**

Bezpodmínečně dbejte **Ø předvrtaného otvoru pod závit** (viz tabulka)!

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 40435

Toleranční třída: 6HX mod.

Stoupání závitu: 0,45 mm

Celková délka L: 56 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Stopka 4hran □: 2,7 mm

Ø otvoru pod závit: 2,65 mm

**Technický popis**

Celková délka L	56 mm
Rozměr závitu	M2,5

Norma	DIN 40435
Ø otvoru pod závit	2,65 mm
Toleranční třída	6HX mod.
Počet břitů Z	3
Řezný materiál	HSS E PM
Závit Ø	2,5 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	3,5 mm
Hloubka závitů	7,5 mm
Stoupání závitů	0,45 mm
Počet drážek na třísky	3
Stopka 4hran □	2,7 mm
Povlak	AlTiX
Druh závitů	EG-M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Tvar náběhu	B
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závit	strojný závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	zelená
Řada	Master Tap
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	30 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	35 m/min	N

Al > 10% Si	vhodný	20 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	8 m/min	M
GG(G)	vhodný	20 m/min	K
CuZn	vhodný	20 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		