

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap pro závitové vložky HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M4****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	138210 EG-M4
GTIN	4062406208882
Třída artiklu	11I

**Popis****Provedení:**

**Závitník dle DIN 40435 (jako 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 **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: 0,7 mm

Celková délka L: 70 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Ø otvoru pod závit: 4,2 mm

**Technický popis**

Stoupání závitu	0,7 mm
Norma	DIN 40435

Závit Ø	4 mm
Počet drážek na třísky	3
Ø otvoru pod závit	4,2 mm
Počet břitů Z	3
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Hloubka závitů	10 mm
Toleranční třída	6HX mod.
Celková délka L	70 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Rozměr závitů	M4
Stopka 4hran □	4,9 mm
Povlak	AlTiX
Druh závitů	EG-M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Tvar náběhu	E
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	Do 2,5×D při slepém 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		