

Garant**Strojní závitník GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM typ B 6HX, TiCN, MF: 10X1****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132855 10X1
GTIN	4062406236571
Třída artiklu	11I

Popis**Provedení:**

Výkonný závitník, speciálně vyvinutý pro použití v **ocelích s vysokou pevností v tahu** a pro **obtížně obrobitelné materiály**. **Silný loupací zářez**, pro stabilitu procesu při vysokém zatížení řeznou silou.

- **Řezný materiál HSS-E-PM pro nejvyšší stabilitu řezné hrany.**
- **Optimalizované zaoblení řezné hrany.**
- **Povrchová úprava TiCN pro maximální ochranu proti opotřebení.**

Doporučení:

U materiálů **TOOLOX** a **HARDOX** doporučujeme vrtat větší \varnothing otvoru pod závit, než je **uvedeno v normě DIN (viz tabulka)**.

Druh závitu: MF

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 374

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 1 mm

Celková délka L: 90 mm

\varnothing stopky D_s: 7 mm

Stopka 4hran □: 5,5 mm

\varnothing otvoru pod závit: 9 mm

Technický popis

\varnothing stopky D _s	7 mm
Norma	DIN 374
Toleranční třída	ISO 2X 6HX

Řezný materiál	HSS E PM
Počet břitů Z	3
Hloubka závitu	30 mm
Celková délka L	90 mm
Ø otvoru pod závit	9 mm
Stopka 4hran □	5,5 mm
Druh závitu	MF
Počet drážek na třísky	3
Stoupání závitu	1 mm
Závit Ø	10 mm
Povlak	TiCN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
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 závity	Strojní závitník pro dynamické obrábění
Řada	Master Tap
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm ²	omezené použití	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	12 m/min	P

Ocel > 50 HRC	omezené použití		
TOOLOX 33	vhodný	15 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	omezené použití		
INOX > 900 N/mm ²	vhodný		
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		