

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM typ B 6HX, TiCN, MF: 12X1****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132855 12X1
GTIN	4062406236595
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 Ø 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: 100 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 9 mm

Stopka 4hran □: 7 mm

Ø otvoru pod závit: 11 mm

**Technický popis**

Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	HSS E PM
Ø otvoru pod závit	11 mm

Druh závitu	MF
Stoupání závitu	1 mm
Norma	DIN 374
Celková délka L	100 mm
Hloubka závitu	36 mm
Závit Ø	12 mm
Počet drážek na třísky	3
Stopka 4hran □	7 mm
Počet břitů Z	3
Ø stopky D <sub>s</sub>	9 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	omezené použití		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		