

**Garant****Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM VCH, TiAlN, G: G1/8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139425 G1/8
GTIN	4062406375140
Třída artiklu	111

**Popis****Provedení:**

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). **S mazacími drážkami; optimální mazací efekt i u hlubších závitů.**

**GARANT Master Form Steel:**

Vysoce výkonný tvářecí závitník nejnovější generace, vyvinutý speciálně pro **používání v ocelových materiálech.**

- **Optimalizovaná polygonální geometrie pro snížený krouticí moment.**
- **Vícevrstvý povlak HIPIMS pro vysokou odolnost vůči opotřebení.**
- **Substrát HSS-E-PM pro maximální procesní spolehlivost.**

**S vnitřním přívodem chladicí kapaliny** postranními drážkami. **Umožňuje maximální životnost** při obrábění průchozích a slepých otvorů.

**Použití:**

Pro **válcový trubkový závit** DIN-ISO 228/1 (ne pro spoje utěsněné závitem).

Stoupání závitu: 0,907 mm

Chodů na palec: 28

Závit Ø: 9,73 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 7 mm

Stopka 4hran □: 5,5 mm

**Technický popis**

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	9,25 mm
Celková délka L	90 mm
Rozměr závitu	G1/8

Ø stopky D <sub>s</sub>	7 mm
Stoupání závitu	0,907 mm
Počet břitů Z	6
Chodů na palec	28
Počet drážek na třísky	6
Stopka 4hran □	5,5 mm
Hloubka závitu	29,19 mm
Závit Ø	9,73 mm
Povlak	TiAlN
Druh závitu	G
Vrcholový úhel	55 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	DIN 2189
Toleranční třída	ISO 228 X
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ano
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Tvářecí závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	42 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	38 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	29 m/min	P

Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	8 m/min	M
CuZn	omezené použití	25 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		