

## Garant

### Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM VCH, TiAlN, G: G1/4



## Údaje o objednávce

Artikové číslo	139425 G1/4
GTIN	4062406384036
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: 1,337 mm

Chodů na palec: 19

Závit Ø: 13,16 mm

Celková délka L: 100 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 11 mm

Stopka 4hran □: 9 mm

## Technický popis

Ø stopky D <sub>s</sub>	11 mm
Celková délka L	100 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	12,55 mm

Závit Ø	13,16 mm
Stopka 4hran □	9 mm
Chodů na palec	19
Hloubka závitů	39,48 mm
Počet drážek na třísky	8
Rozměr závitů	G1/4
Počet břitů Z	8
Stoupání závitů	1,337 mm
Povlak	TiAlN
Druh závitů	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 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD 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 <sup>2</sup>	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		