

Garant**Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 2-64****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139495 2-64
GTIN	4062406706920
Třída artiklu	111

Popis**Provedení:**

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.**

DIN 2174 (\approx DIN 371 \leq 3/8; \approx DIN 376 \geq 7/16).

Typ E (náběh 1,5 – 2 chody). Pro hluboké závitky s krátkým náběhem. Závit je vyřezáván až těsně ke dnu otvoru.

Použití:

Pro jednotný jemný závit UNF ASME-B1.1.

Stoupání závitu: 0,399 mm

Chodů na palec: 64

Závit \varnothing : 2,18 mm

Celková délka L: 45 mm

\varnothing stopky D_s : 2,8 mm

Stopka 4hran \square : 2,1 mm

Technický popis

Směrná hodnota \varnothing otvoru pod závit	2 mm
Stoupání závitu	0,399 mm
Počet břitů Z	3
\varnothing stopky D_s	2,8 mm

Počet drážek na třísky	3
Závit Ø	2,18 mm
Stopka 4hran □	2,1 mm
Hloubka závitů	6,54 mm
Celková délka L	45 mm
Chodů na palec	64
Povlak	TiAlN
Druh závitů	UNF
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Toleranční třída	2BX
Tvar náběhu	E
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Druh produktu	Tvářecí závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	vhodný	38 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	37 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	35 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	18 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	12 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	vhodný	7 m/min	M
CuZn	vhodný	22 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		