

**Garant****Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 12-24****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139485 12-24
GTIN	4062406707057
Třída artiklu	11I

**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 hrubý závit UNC ASME-B1.1.**

Stoupání závitů: 1,058 mm

Chodů na palec: 24

Závit Ø: 5,49 mm

Celková délka L: 80 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

**Technický popis**

Hloubka závitů	16,47 mm
Celková délka L	80 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	5 mm
Závit Ø	5,49 mm

Stopka 4hran □	4,9 mm
Počet břitů Z	5
Stoupání závitu	1,058 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Počet drážek na třísky	5
Chodů na palec	24
Povlak	TiAlN
Druh závitu	UNC
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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	vhodný	38 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	37 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	18 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	M

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