

Garant

Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/16-18



Údaje o objednávce

Artikové číslo	139485 5/16-18
GTIN	4062406707071
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: 1,411 mm

Chodů na palec: 18

Závit \varnothing : 7,94 mm

Celková délka L: 90 mm

\varnothing stopky D_s: 8 mm

Stopka 4hran □: 6,2 mm

Technický popis

Závit \varnothing	7,94 mm
\varnothing stopky D _s	8 mm
Počet břitů Z	5
Hloubka závitů	23,28 mm

Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	6,2 mm
Počet drážek na třísky	5
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	7,3 mm
Stoupání závitu	1,411 mm
Chodů na palec	18
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 _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		