

## Garant

### Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 1/2-20



## Údaje o objednávce

Artikové číslo	139495 1/2-20
GTIN	4062406707224
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** (≈ **DIN 371** ≤ 3/8; ≈ **DIN 376** ≥ 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: 1,27 mm

Chodů na palec: 20

Závit Ø: 12,7 mm

Celková délka L: 100 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 9 mm

Stopka 4hran □: 7 mm

## Technický popis

Ø stopky D <sub>s</sub>	9 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	12,1 mm
Celková délka L	100 mm
Počet břitů Z	8

Stoupání závitu	1,27 mm
Hloubka závitu	36,21 mm
Stopka 4hran □	7 mm
Počet drážek na třísky	8
Závit Ø	12,7 mm
Chodů na palec	20
Povlak	TiAlN
Druh závitu	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 <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		