

Garant**Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 7/16-20****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139495 7/16-20
GTIN	4062406707217
Třída artiklu	11I

Popis**Provedení:**

Vysoce výkonný tvářecí závitník nejnovější generace, vyvinutý speciálně pro **používání v ocelových materiálech**.

- **Optimalizovaná polygonální geometrie pro snížený kroučicí 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: 11,11 mm

Celková délka L: 100 mm

Ø stopky D_s: 8 mm

Stopka 4hran □: 6,2 mm

Technický popis

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	10,55 mm
Počet břitů Z	7
Závit Ø	11,11 mm
Ø stopky D _s	8 mm

Počet drážek na třísky	7
Stopka 4hran □	6,2 mm
Hloubka závitů	33,33 mm
Stoupání závitů	1,27 mm
Celková délka L	100 mm
Chodů na palec	20
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		