

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap HSS-E-PM typ C 6H+0,1, AlTiX, M: M5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	136164 M5
GTIN	4062406718893
Třída artiklu	11I

**Popis****Provedení:**

**Univerzální závitník**, koncipovaný pro použití v širokém spektru materiálů s vysokou procesní spolehlivostí.

- **Řezný materiál HSS-E-PM pro nejvyšší míru odolnosti proti opotřebení.**
- **Nižší součinitel tření díky novému výkonnému povlaku.**
- **Speciální geometrie pro optimální odvod třísek.**

**Toleranční třída: ISO 2/6H+0,1**

**Použití:**

Pro obrobky, které budou opatřeny galvanickou ochrannou vrstvou nebo které se při kalení mírně smrští.

**Doporučení:**

Doporučujeme vyvrtat  $\varnothing$  jádrového otvoru větší o přídavek na toleranci.

Druh závitů: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2 6H + 0,1

Stoupání závitů: 0,8 mm

Celková délka L: 70 mm

$\varnothing$  stopky D<sub>s</sub>: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

$\varnothing$  otvoru pod závit: 4,2 mm

**Technický popis**

Řezný materiál	HSS E PM
Stopka 4hran □	4,9 mm

Stoupání závitu	0,8 mm
Celková délka L	70 mm
Rozměr závitu	M5
Norma	DIN 371
Toleranční třída	ISO 2 6H + 0,1
Počet drážek na třísky	3
Počet břitů Z	3
Druh závitu	M
Ø otvoru pod závit	4,2 mm
Hloubka závitu	12,5 mm
Závit Ø	5 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Povlak	AlTiX
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	Do 2,5×D při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojní závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	zelená
Řada	Master Tap
Druh produktu	závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
--	---------	----------------	---------

Hliník, plasty	vhodný	30 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	35 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	20 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	8 m/min	M
GG(G)	vhodný	20 m/min	K
CuZn	vhodný	20 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		