

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap HSS-E-PM velmi dlouhý, typ C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M10****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	136168 M10
GTIN	4062406719098
Třída artiklu	111

**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.**

S velmi dlouhou stopkou.

**Všechny velikosti** se stopkou podle DIN 376 (= Ø stopky zúžený). Díky tomu je výrobek vhodný pro větší hloubky.

**Výhoda:**

Vhodné zejména pro řezání závitů na obtížně přístupných místech.

Druh závitů: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: Výrobní norma

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitů: 1,5 mm

Celková délka L: 200 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 7 mm

Stopka 4hran □: 5,5 mm

Ø otvoru pod závit: 8,5 mm

**Technický popis**

Druh závitů	M
Hloubka závitů	25 mm

Norma	Výrobní norma
Celková délka L	200 mm
Závit Ø	10 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	7 mm
Stoupání závitu	1,5 mm
Počet drážek na třísky	3
Řezný materiál	HSS E PM
Rozměr závitu	M10
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Ø otvoru pod závit	8,5 mm
Stopka 4hran □	5,5 mm
Počet břitů Z	3
Povlak	AlTiX
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	Do 2,5xD 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	24 m/min	N

Hliník (krátké třísky)	vhodný	28 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	16 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	24 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	24 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	6 m/min	M
GG(G)	vhodný	16 m/min	K
CuZn	vhodný	16 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		