

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM typ C 6HX, TiAlN, M: M27****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135371 M27
GTIN	4067263829669
Třída artiklu	111

**Popis****Provedení:**

Výkonný závitník, speciálně vyvinutý pro použití v **ocelích s vysokou pevností v tahu** a pro **obtížně obrobitelné materiály**. Stabilní provedení s **optimalizovaným vodicím závitem**, který **zabraňuje hromadění třísek**.

- **Řezný materiál HSS-E-PM – pro maximální stabilitu řezné hrany.**
- **Optimalizované zaoblení řezné hrany.**
- **Povlak TiAlN – pro ochranu proti opotřebení.**

**Doporučení:**

U materiálů **TOOLOX** a **HARDOX** doporučujeme vrtat větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN (viz tabulka).

**Upozornění:**

Pro materiály **TOOLOX** a **HARDOX**: Nepřekračujte maximální hloubku závitu 2xD!

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 376

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 3 mm

Celková délka L: 160 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 20 mm

Stopka 4hran □: 16 mm

Ø otvoru pod závit: 24 mm

**Technický popis**

Ø otvoru pod závit	24 mm
--------------------	-------

Druh závitu	M
Počet drážek na třísky	4
Počet břitů Z	4
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Hloubka závitu	67,5 mm
Stoupání závitu	3 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	20 mm
Norma	DIN 376
Celková délka L	160 mm
Stopka 4hran □	16 mm
Závit Ø	27 mm
Rozměr závitu	M27
Řezný materiál	HSS E PM
Povlak	TiAlN
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 2,5xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojný závitník pro dynamické obrábění
Řada	Master Tap
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

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

Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	12 m/min	P
Ocel > 50 HRC	omezené použití		
TOOLOX 33	vhodný	15 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		