

Garant**Strojní závitník GARANT Master Tap HSS-E-PM typ B 6GX, AlTiX, M: M24****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132724 M24
GTIN	4045197900586
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.**

Třída tolerance: ISO 3X/6GX

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

Použití:

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

Doporučení:

Doporučujeme vyvrtat \varnothing jádrového otvoru větší o přírůstek na toleranci.

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 376

Toleranční třída: ISO 3X 6GX

Stoupání závitu: 3 mm

Celková délka L: 160 mm

\varnothing stopky D_s : 18 mm

Stopka 4hran \square : 14,5 mm

\varnothing otvoru pod závit: 21 mm

Technický popis

Stopka 4hran \square	14,5 mm
------------------------	---------

Závit Ø	24 mm
Hloubka závitů	72 mm
Počet břitů Z	4
Celková délka L	160 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Norma	DIN 376
Počet drážek na třísky	4
Stoupání závitů	3 mm
Ø otvoru pod závit	21 mm
Ø stopky D _s	18 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M24
Povlak	AlTiX
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	B
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	Do 3xD při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závit	Strojní závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	zelená
Řada	Master Tap
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	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 ²	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		