

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap HSS-E-PM typ C 6GX, AlTiX, M: M20****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	136158 M20
GTIN	4045197900180
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**

**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 závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 376

Toleranční třída: ISO 3X 6GX

Stoupání závitu: 2,5 mm

Celková délka L: 140 mm

$\varnothing$  stopky  $D_s$ : 16 mm

Stopka 4hran  $\square$ : 12 mm

$\varnothing$  otvoru pod závit: 17,5 mm

**Technický popis**

Celková délka L	140 mm
Norma	DIN 376

Počet drážek na třísky	4
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Řezný materiál	HSS E PM
Ø otvoru pod závit	17,5 mm
Stopka 4hran □	12 mm
Závit Ø	20 mm
Počet břitů Z	4
Hloubka závitů	50 mm
Stoupání závitů	2,5 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M20
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 závit	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		