

Garant**Strojní závitník GARANT Master Tap HSS-E-PM typ B 6GX, AlTiX, M: M4****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132724 M4
GTIN	4045197900494
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.**

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 přídavek na toleranci.

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 3X 6GX

Stoupání závitu: 0,7 mm

Celková délka L: 63 mm

\varnothing stopky D_s: 4,5 mm

Stopka 4hran □: 3,4 mm

\varnothing otvoru pod závit: 3,3 mm

Technický popis

\varnothing stopky D _s	4,5 mm
-------------------------------------	--------

Hloubka závitů	12 mm
Počet drážek na třísky	3
Řezný materiál	HSS E PM
Stopka 4hran □	3,4 mm
Celková délka L	63 mm
Ø otvoru pod závit	3,3 mm
Norma	DIN 371
Závit Ø	4 mm
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Stoupání závitů	0,7 mm
Počet břitů Z	3
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M4
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		