

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap HSS-E-PM typ B 6GX, AlTiX, M: M8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132724 M8
GTIN	4045197900524
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 přídavek na toleranci.

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 3X 6GX

Stoupání závitu: 1,25 mm

Celková délka L: 90 mm

$\varnothing$  stopky D<sub>s</sub>: 8 mm

Stopka 4hran □: 6,2 mm

$\varnothing$  otvoru pod závit: 6,8 mm

**Technický popis**

Norma	DIN 371
-------	---------

Počet drážek na třísky	3
Hloubka závitů	24 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Stopka 4hran □	6,2 mm
Závit Ø	8 mm
Toleranční třída	ISO 3X 6GX
Ø otvoru pod závit	6,8 mm
Počet břitů Z	3
Stoupání závitů	1,25 mm
Celková délka L	90 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M8
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 <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		