

Garant**GARANT strojový závitník Master Tap INOX HSS-E-PM typ E, TiAlN, G: G1/2****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 137752 G1/2 |
| GTIN | 4062406210328 |
| Trieda položky | 11I |

Popis**Prevedenie:****GARANT Master Tap INOX:**

Výkonný závitník, špeciálne vyvinutý pre **bezpečné použitie z nehrdzavejúcej ocele a ocele odolnej voči kyselinám**, ako aj **látok Duplex**.

Špiralizácia 45° drážok na triesky podporuje tvorbu triesok najmä v duktilných a austenitických oceliach CrNi.

- **Rezný materiál HSS-E-PM pre maximálnu odolnosť voči opotrebeniu**
- **Povrchová úprava TiAlN-Multilayer najnovšej generácie**
- **Parametrizovaná geometria otvoru pre triesky pre optimálnu tvorbu triesok a torznú tuhosť**

Tvar E (1,5 – 2 chody zárezu).

Použitie:

Na cylindrický Whitworthov závit DIN-ISO 228/1 (nie na spoje utesnené závitom).

Technický opis

| | |
|-------------------------|----------|
| Ø stopky D _s | 16 mm |
| Stúpanie závitov | 1,814 mm |
| Počet napínacích drážok | 5 |
| Rezný materiál | HSS E PM |
| Chodov na palec | 14 |
| Hĺbka závitov | 52,4 mm |
| Ø stopka štvorhranu | 12 mm |

| | |
|--------------------------|---|
| Ø závitu | 20,96 mm |
| Celková dĺžka L | 125 mm |
| Ø otvoru pod závit | 19 mm |
| Počet rezných hrán Z | 5 |
| Veľkosť závitu | G1/2 |
| Séria | Master Tap |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Druh závitu | G |
| Vrcholový uhol závitu | 55 Stupeň |
| Norma | DIN 5156 |
| Forma nábehu | E |
| Uhol sklonu zubov | 45 Stupeň |
| Stopka | Valcová stopka s h9 |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Použitie pri type otvoru | do 2,5×D pri slepom otvore |
| Smer rezania | pravé |
| Druh závitového náradia | Strojový závitník pre dynamické obrábanie |
| Farebný krúžok | modrá |
| Druh produktu | Závitník |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Alu (krátke rezanie) | podmienene vhodný | 28 | N |
| Oceľ < 750 N/mm ² | podmienene vhodný | 23 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 23 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 12 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 11 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 9 | M |

| | |
|---------------|--------|
| Olej | vhodný |
| mokrý maximum | vhodný |