

Garant**GARANT strojový závitník Master Tap INOX HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/8-11****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 137857 5/8-11 |
| GTIN | 4062406210113 |
| Trieda položky | 11I |

Popis**Prevedenie:**

Vysoko výkonný závitník, špeciálne vyvinutý na **procesne spoľahlivé použitie v nehrdzavejúcich a kyselinovzdorných oceliach**, ako aj v **duplexných materiáloch**. Špirálové usporiadanie drážok pod uhlom 45° podporuje tvorbu triesky, najmä v tvárných austenitických CrNi oceliach.

- **Rezný materiál HSS-E-PM pre maximálnu odolnosť proti opotrebovaniu.**
- **Viacvrstvová povrchová úprava TiAlN najnovšej generácie.**
- **Parametrizovaná geometria priestoru pre triesky na optimálnu tvorbu triesok a torznú tuhosť.**

Použitie:

Pre jednotný hrubý závit UNC ASME – B1.1.

Technický opis

| | |
|---------------------|------------|
| Ø stopka štvorhranu | 9 mm |
| Ø závit | 15,88 mm |
| Celková dĺžka L | 110 mm |
| Druh závit | UNC |
| Veľkosť závit | 5/8-11 UNC |
| Stúpanie závitov | 2,309 mm |
| Hĺbka závit | 39,7 mm |
| Norma | DIN 376 |

| | |
|--------------------------|---|
| Ø otvoru pod závit | 13,5 mm |
| Počet napínacích drážok | 4 |
| Ø stopky D _s | 12 mm |
| Počet rezných hrán Z | 4 |
| Chodov na palec | 11 |
| Rezný materiál | HSS E PM |
| Séria | Master Tap |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Vrcholový uhol závitú | 60 Stupeň |
| Tolerančná trieda | 2BX |
| Forma nábehu | C |
| Uhol sklonu zubov | 45 Stupeň |
| Stopka | Valcová stopka s h9 |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Použitie pri type otvoru | do 2,5xD 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 |