

Garant**GARANT Master Tap SteelHT strojový závitník HSS-E-PM typ B 6HX, TiCN, MF: 12X1,25****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|----------------|
| Číslo objednávky | 132855 12X1,25 |
| GTIN | 4062406236601 |
| Trieda položky | 11I |

Popis**Prevedenie:**

Vysoko výkonný závitník, špeciálne vyvinutý na použitie v **oceliach s vysokou pevnosťou v ťahu** a pre **materiály, ktoré sa ťažko obrábajú. Silný lámač triesok** pre stabilitu procesu pri vysokom zaťažení reznej sily.

- **Rezný materiál HSS-E-PM pre najvyššiu stabilitu rezných hrán.**
- **Optimalizované zaoblenie rezných hrán.**
- **Povrchová úprava s TiCN pre maximálnu ochranu proti opotrebeniu.**

Odporúčanie:

V prípade **materiálov TOOLOX a HARDOX** odporúčame **vyvrtáť Ø otvoru pod závit väčší, ako je špecifikácia DIN** (pozri tabuľku).

Technický opis

| | |
|-------------------------|------------|
| Celková dĺžka L | 100 mm |
| Ø stopky D _s | 9 mm |
| Druh závitů | MF |
| Počet napínacích drážok | 3 |
| Tolerančná trieda | ISO 2X 6HX |
| Ø závitů | 12 mm |
| Stúpanie závitů | 1,25 mm |
| Hĺbka závitů | 36 mm |
| Počet rezných hrán Z | 3 |

| | |
|--------------------------|---|
| Ø otvoru pod závit | 10,8 mm |
| Rezný materiál | HSS E PM |
| Ø stopka štvorhranu | 7 mm |
| Norma | DIN 374 |
| Povrchová úprava | TiCN |
| Vrcholový uhol závitú | 60 Stupeň |
| Závit-norma | DIN 13 |
| Forma nábehu | B |
| Stopka | Valcová stopka s h9 |
| Vnútorne chladenie | nie |
| Použitie pri type otvoru | až 3×D pri priechodnom otvore |
| Smer rezania | pravé |
| Druh závitového náradia | Strojový závitník pre dynamické obrábanie |
| Farebný krúžok | červená |
| Séria | Master Tap |
| Druh produktu | Závitník |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Oceľ < 750 N/mm ² | podmienene vhodný | 30 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 20 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 15 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 12 | P |
| Oceľ < 50 HRC | podmienene vhodný | 5 | H |
| TOOLOX 33 | vhodný | 15 | H |
| TOOLOX 44 | vhodný | 5 | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | podmienene vhodný | 3 | H |

| | | | |
|------------------------------|-------------------|---|---|
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 7 | M |
| Ti > 850 N/mm ² | podmienene vhodný | 5 | S |
| Olej | vhodný | | |
| mokrú maximum | vhodný | | |