

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT strojový závitník HSS-E-PM typ C 6GX, TiAlN, M: M20****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	135374 M20
GTIN	4062406237080
Trieda položky	111

**Popis****Prevedenie:**

Vysoko výkonný závitník, špeciálne vyvinutý na použitie v **oceliach s vysokou pevnosťou v ťahu** a pre **materiály, ktoré sa ťažko obrábajú**. Stabilná konštrukcia s **optimalizovaným vodiacim závitom, ktorý zabraňuje zaseknutiu triesky**.

- **Rezný materiál HSS-E-PM – pre najvyššiu stabilitu reznej hrany.**
- **Optimalizované zaoblenie reznej hrany.**
- **Povlak TiCN – na maximálnu ochranu proti opotrebeniu.**

**Trieda tolerancie: ISO 3X/6GX.**

**Použitie:**

Pre obrobky, ktoré sú opatrené galvanickou ochrannou vrstvou alebo sa mierne zmršťujú v dôsledku kalenia.

**Odporúčanie:**

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

**Upozornenie:**

V prípade materiálov **TOOLOX a HARDOX**: neprekračujte maximálnu hĺbku závitú  $2 \times D!$

**Technický opis**

Tolerančná trieda	ISO 3X 6GX
Stúpanie závitov	2,5 mm
Norma	DIN 376
Celková dĺžka L	140 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm

Ø závitu	20 mm
Rezný materiál	HSS E PM
Veľkosť závitu	M20
Druh závitu	M
Počet napínacích drážok	4
Hĺbka závitu	50 mm
Počet rezných hrán Z	4
Ø stopka štvorhranu	12 mm
Ø otvoru pod závit	17,5 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Vrcholový uhol závitu	60 Stupeň
Závit-norma	DIN 13
Forma nábehu	C
Uhol sklonu zubov	40 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	červená
Séria	Master Tap
Druh produktu	Závitník

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	30	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	20	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15	P

Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12	P
Oceľ < 50 HRC	podmienene vhodný	5	H
TOOLOX 33	vhodný	15	H
TOOLOX 44	vhodný	5	H
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	7	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	5	S
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		