

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT strojový závitník HSS-E-PM typ C 6GX, TiAlN, M: M12****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	135374 M12
GTIN	4062406237059
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**

Rezný materiál	HSS E PM
Ø stopky $D_s$	9 mm
Ø otvoru pod závit	10,2 mm
Tolerančná trieda	ISO 3X 6GX
Ø závit	12 mm

Norma	DIN 376
Hĺbka závitů	30 mm
Druh závitů	M
Počet rezných hran Z	3
Celková dĺžka L	110 mm
Veľkosť závitů	M12
Stúpanie závitů	1,75 mm
Ø stopka štvorhranu	7 mm
Počet napínacích drážok	3
Povrchová úprava	TiAlN
Vrcholový uhol závitů	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		