

**Garant****Synchronní strojní tvářecí závitník s mazacími drážkami TK VCH, TiAlN, M: M5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139244 M5
GTIN	4045197365699
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:**

**Speciální 6úhelníková geometrie a stopka dle DIN 6535-HA** pro použití u strojů se synchronizovaným pohonem vřetena. **S mazacími drážkami; optimální mazání i u hlubších závitů.**

Díky **speciálnímu TK reznému materiálu** možnost vyšších rezných rychlostí a dlouhá životnost. Díky **povlaku TiAlN a kluznému povlaku** minimální opotřebení a minimální sklon k zadírání. **S axiálním vnitřním chlazením**, výhodné, případně vyhovující pro obrábění **slepých otvorů.**

**Upozornění:**

**Pro použití na synchronních vřetenech** zaručuje závitovězná rychlovýměnná sklíčidlo **GARANT č. 338100 – 338121 s minimálním délkovým vyrovnáním (MDV)** bezpečný proces obrábění.

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 0,8 mm

Celková délka L: 70 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 4,65 mm

**Technický popis**

Počet břitů Z	5
Stoupání závitu	0,8 mm
Počet drážek na třísky	5
Závit Ø	5 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Stopka 4hran □	4,9 mm

Celková délka L	70 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	4,65 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Hloubka závitů	15 mm
Rozměr závitů	M5
Povlak	TiAlN
Druh závitů	M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ano
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Tvářecí závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	53 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	53 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	50 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	47 m/min	P

Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	43 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	36 m/min	P
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		