

Garant

Synchronní strojní tvářecí závitník s mazacími drážkami HSS-E-PM typ C, TiN, M: M6



Údaje o objednávce

Artikové číslo	139210 M6
GTIN	4045197446923
Třída artiklu	11H

Popis

Provedení:

Speciální 6úhelníková geometrie a stopka dle DIN 1835-B pro použití u strojů se **synchronizovaným pohonem vřetena. S mazacími drážkami; optimální mazací efekt i u hlubších závitů.**

Inovační 6hranný tvar umožňuje široké spektrum použití. **Multifunkční struktura vrstev** dosahuje **maximální životnosti** i u **vysoce pevných materiálů** při použití u **houževnatých materiálů.**

Upozornění:

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

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 1 mm

Celková délka L: 80 mm

Ø stopky D_s: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 5,55 mm

Technický popis

Počet břitů Z	5
Počet drážek na třísky	5
Závit Ø	6 mm
Stoupání závitu	1 mm
Ø stopky D _s	6 mm

Stopka 4hran □	4,9 mm
Celková délka L	80 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	5,55 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Hloubka závitů	15 mm
Rozměr závitů	M6
Povlak	TiN
Druh závitů	M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	výrobní norma
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	DIN 1835 B s h6
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 2xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	Do 2,5xD při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Tvářecí závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	45 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	45 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	40 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	37 m/min	P

Ocel < 900 N/mm	vhodný	35 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	32 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	22 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	10 m/min	M
CuZn	omezené použití	35 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		