

**Garant****Strojní závitník HSS-E-PM, TiN/vaporizovaný, M: M4****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135375 M4
GTIN	4045197197917
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:**

Lze použít s **emulzí** (podíl maziva nejméně 8 %).

**Se speciálním povlakem TiN a vaporizovanými plochami čela.** Pro kontrolovaný odvod třísek, aby se zabránilo jejich hromadění.

**Doporučení:**

U materiálů **TOOLOX** a **HARDOX** doporučujeme **vrtat větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN**, a sice **větší o 0,05 až 0,3 mm** (viz tabulka).

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2 6H

Stoupání závitu: 0,7 mm

Celková délka L: 63 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Stopka 4hran □: 3,4 mm

Ø otvoru pod závit: 3,3 mm

**Technický popis**

Stoupání závitu	0,7 mm
Počet břitů Z	3
Počet drážek na třísky	3
Ø otvoru pod závit	3,3 mm
Závit Ø	4 mm
Norma	DIN 371

Ø stopky D <sub>s</sub>	4,5 mm
Celková délka L	63 mm
Stopka 4hran □	3,4 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	12 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M4
Povlak	TiN/vaporizovaný
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojný závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	13 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	10 m/min	P

TOOLOX 33	vhodný	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	5 m/min	S
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		