

Garant**Strojní závitník HSS-E-PM, TiN, M: M3****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135378 M3
GTIN	4045197647924
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:**

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

Stabilní provedení s pravotočivou spirálou 25°. Použitelný i u **materiálů HARDOX (HARDOX ≤ 500).**

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 závitů: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2 6H

Stoupání závitů: 0,5 mm

Celková délka L: 56 mm

Ø stopky D_s: 3,5 mm

Stopka 4hran □: 2,7 mm

Ø otvoru pod závit: 2,5 mm

Technický popis

Počet břitů Z	2
Ø otvoru pod závit	2,5 mm
Závit Ø	3 mm
Stoupání závitů	0,5 mm
Počet drážek na třísky	2
Norma	DIN 371

Ø stopky D _s	3,5 mm
Celková délka L	56 mm
Stopka 4hran □	2,7 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	9 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M3
Povlak	TiN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň
Stopka	válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 2xD 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 _c	Kód ISO
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	9 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
TOOLOX 33	vhodný	6 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	vhodný	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	vhodný	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	7 m/min	M
CuZn	omezené použití	7 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		