

Garant**Strojní závitník HSS-E-PM, TiN, M: M6****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135378 M6
GTIN	4045197647955
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 závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2 6H

Stoupání závitu: 1 mm

Celková délka L: 80 mm

Ø stopky D_s: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Ø otvoru pod závit: 5 mm

Technický popis

Počet drážek na třísky	3
Ø otvoru pod závit	5 mm
Počet břitů Z	3
Závit Ø	6 mm
Stoupání závitu	1 mm
Norma	DIN 371

Ø stopky D _s	6 mm
Celková délka L	80 mm
Stopka 4hran □	4,9 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	18 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M6
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		