

**Garant****Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM VCH, TiAlN, MF: 5X0,5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139290 5X0,5
GTIN	4062406375126
Třída artiklu	11I

**Popis****Provedení:****GARANT Master Form Steel:**

**Vysoce výkonný tvářecí závitník** nejnovější generace, vyvinutý speciálně pro **použití v ocelových materiálech**.

- **Optimalizovaná polygonální geometrie pro snížený krouticí moment.**
- **Vícevrstvý povlak HIPIMS pro vysokou odolnost vůči opotřebení.**
- **Substrát HSS-E-PM pro maximální procesní spolehlivost.**

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**)  $\leq$  M10; **DIN 376**  $\geq$  M12).

S vnitřním přívodem chladicí kapaliny postranními drážkami. Umožňuje maximální životnost při obrábění průchozích a slepých otvorů.

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 0,5 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: 4,8 mm

**Technický popis**

Rozměr závitu	M5x0,5
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	4,8 mm
Řada	GARANT Master
Stoupání závitu	0,5 mm

Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Závit Ø	5 mm
Počet drážek na třísky	5
Celková délka L	70 mm
Stopka 4hran □	4,9 mm
Počet břitů Z	5
Hloubka závitů	15 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Povlak	TiAlN
Druh závitů	MF
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ano
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Tvářecí závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	42 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	38 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	29 m/min	P

Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	8 m/min	M
CuZn	omezené použití	25 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		