

**Garant****Strojní závitník HSS-E-PM, TiCN, M: M5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132055 M5
GTIN	4045197648693
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:****Stabilní provedení.****Doporučení:**

U **velmi tvrdých ocelí, materiálů TOOLOX a HARDOX doporučujeme vrtat větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN** a sice o **0,05 až 0,3 mm** (viz tabulka). Použití pouze s pouzdem pro vyrovnání délky – také u strojů se synchronizovaným pohonem vřetena.

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 0,8 mm

Celková délka L: 70 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Ø otvoru pod závit: 4,2 mm

**Technický popis**

Počet drážek na třísky	2
Stoupání závitu	0,8 mm
Počet břitů Z	2
Ø otvoru pod závit	4,2 mm
Závit Ø	5 mm
Norma	DIN 371

Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Celková délka L	70 mm
Stopka 4hran □	4,9 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	7,5 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M5
Povlak	TiCN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 1,5×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojní závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	2 m/min	H
TOOLOX 33	vhodný	4 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	vhodný	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	omezené použití	15 m/min	N
Olej	vhodný		