

Garant**Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM typ C 6GX, TiAlN, M: M6****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 139205 M6 |
| GTIN | 4062406383565 |
| Třída artiklu | 111 |

Popis**Provedení:**

Vysoce výkonný tvářecí závitník nejnovější generace, vyvinutý speciálně pro **používání 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 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12).

Toleranční třída: ISO 3X/6GX.

Použití:

Pro obrobky, které budou opatřeny **galvanickou ochrannou vrstvou** nebo které se při kalení mírně smrští.

Toleranční třída: ISO 3X 6GX

Stoupání závitu: 1 mm

Celková délka L: 80 mm

Ø stopky D_s: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 5,55 mm

Technický popis

| | |
|------------------------|-------|
| Počet drážek na třísky | 5 |
| Rozměr závitu | M6 |
| Stoupání závitu | 1 mm |
| Celková délka L | 80 mm |

| | |
|-----------------------------------|-----------------------------|
| Hloubka závitů | 18 mm |
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Závit Ø | 6 mm |
| Stopka 4hran □ | 4,9 mm |
| Směrná hodnota Ø otvoru pod závit | 5,55 mm |
| Řada | GARANT Master |
| Počet břitů Z | 5 |
| Toleranční třída | ISO 3X 6GX |
| Povlak | TiAlN |
| Druh závitů | M |
| 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 | ne |
| 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 _c | Kód ISO |
|------------------------------|---------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky) | vhodný | 38 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 37 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 35 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm ² | vhodný | 27 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|--------|----------|---|
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 18 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 7 m/min | M |
| CuZn | vhodný | 22 m/min | N |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | vhodný | | |