

Garant**Strojní závitník pro synchronní vřetena HSS-E-PM typ C, TiAlN, M: M4****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132555 M4
GTIN	4045197585257
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:**

Stabilní provedení se stopkou dle DIN 1835-B. Speciální geometrie pro použití na strojích se **synchronizovaným pohonem vřetena**. Vedení závitníku tak zajišťuje synchronizované vřeteno stroje. **Speciální povlak TiAlN umožňuje dosažení optimální životnosti.** Použitelný s **emulzí** (podíl maziva minimálně 8 %). Velmi vhodný také pro **bainitickou ocelolitinu (ADI)**.

Upozornění:

Pro použití na synchronních vřetenech zaručuje závitořezné rychlovýměnné sklíčidlo **GARANT č. 338100 – 338121 s minimálním délkovým vyrovnáním (MDV)** bezpečný proces obrábění.

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: Výrobní norma

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 0,7 mm

Celková délka L: 70 mm

Ø stopky D_s: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Ø otvoru pod závit: 3,3 mm

Technický popis

Počet drážek na třísky	3
Stoupání závitu	0,7 mm
Ø otvoru pod závit	3,3 mm
Počet břitů Z	3
Závit Ø	4 mm

Norma	Výrobní norma
Ø stopky D _s	6 mm
Celková délka L	70 mm
Stopka 4hran □	4,9 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	10 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M4
Povlak	TiAlN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	DIN 1835 B s h6
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 2×D při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	Do 2,5×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Typ nástroje na závit	strojný závitník pro synchronní obrábění
Barevný kroužek	bílá
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
GJS, ADI > 800N/mm ²	vhodný	20 m/min	K
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

Vzduch

omezené použití