



Strojní tvářecí závitník s mazacími drážkami HSS-E typ C 6HX, TiAlN, M: M4



Údaje o objednávce

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 139182 M4 |
| GTIN | 4045197446756 |
| Třída artiklu | 12H |

Popis

Provedení:

Třída přesnosti: ISO 2X/6HX.

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; ≈ DIN 376 ≥ M12). S mazacími drážkami; optimální mazání i u hlubších závitů.

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 0,7 mm

Celková délka L: 63 mm

Ø stopky D_s: 4,5 mm

Stopka 4hran □: 3,4 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 3,7 mm

Technický popis

| | |
|-----------------------------------|------------|
| Závit Ø | 4 mm |
| Počet břitů Z | 5 |
| Stoupání závitu | 0,7 mm |
| Počet drážek na třísky | 5 |
| Ø stopky D _s | 4,5 mm |
| Stopka 4hran □ | 3,4 mm |
| Celková délka L | 63 mm |
| Směrná hodnota Ø otvoru pod závit | 3,7 mm |
| Toleranční třída | ISO 2X 6HX |
| Hloubka závitu | 12 mm |

| | |
|----------------------------|-----------------------------|
| Rozměr závitu | M4 |
| Povlak | TiAlN |
| Druh závitu | M |
| Vrcholový úhel | 60 stupeň |
| Řezný materiál | HSS E |
| 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 | zelená |
| Druh produktu | Tvářecí závitník |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | 23 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 23 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 22 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 22 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | omezené použití | 11 m/min | M |
| CuZn | omezené použití | 12 m/min | N |
| Uni | vhodný | | |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |

