

**Garant****Strojní tvářecí závitník s mazacími drážkami HSS-E-PM typ E 6HX, TiAlN, M: M3****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139198 M3
GTIN	4062406383374
Třída artiklu	11I

**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). S mazacími drážkami; optimální mazání i u hlubších závitů.**

**Toleranční třída: ISO 2X/6HX.**

**Typ E (náběh 1,5 - 2 závitů) pro hluboké závitů při krátkém náběhu.** Závit se vyřezává až ke dnu otvoru.

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 0,5 mm

Celková délka L: 56 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Stopka 4hran □: 2,7 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 2,8 mm

**Technický popis**

Hloubka závitu	9 mm
Řada	GARANT Master
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Počet břitů Z	4

Stoupání závitu	0,5 mm
Počet drážek na třísky	4
Rozměr závitu	M3
Směrná hodnota $\varnothing$ otvoru pod závit	2,8 mm
Závit $\varnothing$	2,5 mm
Celková délka L	56 mm
Stopka 4hran $\square$	2,7 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	3,5 mm
Povlak	TiAlN
Druh závitu	M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	E
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 <sup>2</sup>	vhodný	37 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	P
Ocel < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	27 m/min	P

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