

**Garant****Strojní závitník pro synchronní vřetena HSS-E-PM typ E, TiAlN, M: M2,5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	136173 M2,5
GTIN	4045197705242
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:****Stabilní provedení s pravotočivou spirálou a stopkou dle DIN 1835-B.**

Speciální geometrie **pro univerzální použití** na strojích se **synchronizovaným pohonem vřetena**. Vedení závitníku tak zajišťuje synchronizované vřeteno stroje. Speciální **povlak TiAlN** pro optimální životnost.

Lze použít s **emulzí** (podíl maziva nejméně 8 %).

**Tvar E** (náběh: 1,5 – 2 závitů) pro co největší hloubky závitů.

**Upozornění:**

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

Druh závitů: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: Výrobní norma

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitů: 0,45 mm

Celková délka L: 70 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 6 mm

Stopka 4hran □: 4,9 mm

Ø otvoru pod závit: 2,05 mm

**Technický popis**

Stoupání závitů	0,45 mm
Počet břitů Z	3
Ø otvoru pod závit	2,05 mm
Závit Ø	2,5 mm

Počet drážek na třísky	3
Norma	Výrobní norma
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	M2,5
Povlak	TiAlN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	E
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	DIN 1835 B s h6
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Typ nástroje na závity	strojní závitník pro synchronní obrábění
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	32 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	32 m/min	N

Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	33 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	32 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	9 m/min	M
CuZn	omezené použití	30 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		