

**Garant****Strojní závitník, TiCN, MF: 10X1****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132861 10X1
GTIN	4045197745712
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:****Stabilní provedení.****Doporučení:**

U **velmi tvrdých ocelí, materiálů TOOLOX a HARDOX doporučujeme vrtat větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN** a sice o **0,05 až 0,3 mm** (viz tabulka). Použití pouze s pouzdem pro vyrovnání délky – také u strojů se synchronizovaným pohonem vřetena.

Druh závitů: MF

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitů: 1 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 10 mm

Stopka 4hran □: 8 mm

Ø otvoru pod závit: 9 mm

**Technický popis**

Celková délka L	90 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Závit Ø	10 mm
Počet drážek na třísky	5
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Počet břitů Z	5

Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Stopka 4hran □	8 mm
Ø otvoru pod závit	9 mm
Stoupání závitu	1 mm
Norma	DIN 371
Hloubka závitu	15 mm
Druh závitu	MF
Rozměr závitu	M10×1
Povlak	TiCN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 1,5×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojný závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	2 m/min	H
TOOLOX 33	vhodný	4 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	vhodný	2 m/min	H
Grafit	omezené použití	15 m/min	N
Olej	vhodný		