

**Garant****Strojní závitník, TiCN, G: G1/8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	133315 G1/8
GTIN	4045197746078
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 pouzdrem pro vyrovnání délky – také u strojů se synchronizovaným pohonem vřetena.

Řezný materiál: HSS E PM

Chodů na palec: 28

Závit Ø: 9,73 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 7 mm

Stopka 4hran □: 5,5 mm

Ø otvoru pod závit: 8,8 mm

**Technický popis**

Ø stopky D <sub>s</sub>	7 mm
Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	5,5 mm
Stoupání závitu	0,907 mm
Ø otvoru pod závit	8,8 mm
Chodů na palec	28
Počet drážek na třísky	5

Počet břitů Z	5
Závit Ø	9,73 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	13,6 mm
Rozměr závitů	G1/8
Povlak	TiCN
Druh závitů	G
Vrcholový úhel	55 stupeň
Norma	DIN 5156
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
Použití při způsobu vrtání	do 1,5×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závit	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		