

**Garant****Strojní závitník GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM typ C 6HX, TiAlN, M: M10****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135371 M10
GTIN	4062406236830
Třída artiklu	111

**Popis****Provedení:**

Výkonný závitník, speciálně vyvinutý pro použití v **ocelích s vysokou pevností v tahu** a pro **obtížně obrobitelné materiály**. Stabilní provedení s **optimalizovaným vodicím závitem**, který **zabraňuje hromadění třísek**.

- **Řezný materiál HSS-E-PM – pro maximální stabilitu řezné hrany.**
- **Optimalizované zaoblení řezné hrany.**
- **Povlak TiAlN – pro ochranu proti opotřebení.**

**Doporučení:**

U materiálů **TOOLOX** a **HARDOX** doporučujeme vrtat větší  $\varnothing$  otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN (viz tabulka).

**Upozornění:**

Pro materiály **TOOLOX** a **HARDOX**: Nepřekračujte maximální hloubku závitu  $2 \times D$ !

**Technický popis**

Stoupání závitu	1,5 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Stopka 4hran $\square$	8 mm
Počet drážek na třísky	3
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Celková délka L	100 mm
$\varnothing$ otvoru pod závit	8,5 mm

Norma	DIN 371
Hloubka závitu	25 mm
Počet břitů Z	3
Řezný materiál	HSS E PM
Druh závitu	M
Závit Ø	10 mm
Rozměr závitu	M10
Povlak	TiAlN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	Do 2,5×D při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojní závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Řada	Master Tap
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	30 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	12 m/min	P
Ocel > 50 HRC	omezené použití		

TOOLOX 33	vhodný	15 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		