

Garant
Synchronní strojní tvářecí závitník s mazacími drážkami TK, TiAlN, M: M10

Údaje o objednávce

Artikové číslo	139242 M10
GTIN	4045197365620
Třída artiklu	11H

Popis
Provedení:

Speciální 6úhelníková geometrie a stopka dle DIN 6535-HA pro použití u strojů se **synchronizovaným pohonem vřetena. S mazacími drážkami; optimální mazání i u hlubších závitů.** Díky **speciálnímu TK řeznému materiálu** možnost vyšších řezných rychlostí a dlouhá životnost. Díky **povlaku TiAlN a kluznému povlaku** minimální opotřebení a minimální sklon k zadírání.

Upozornění:

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

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 1,5 mm

Celková délka L: 100 mm

Ø stopky D_s: 10 mm

Stopka 4hran □: 8 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 9,35 mm

Technický popis

Stoupání závitu	1,5 mm
Počet drážek na třísky	6
Počet břitů Z	6
Závit Ø	10 mm
Ø stopky D _s	10 mm
Stopka 4hran □	8 mm

Celková délka L	100 mm
Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	9,35 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Hloubka závitu	30 mm
Rozměr závitu	M10
Povlak	TiAlN
Druh závitu	M
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3xD při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Tvářecí závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	50 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	50 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	48 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	52 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	48 m/min	P
Ocel < 900 N/mm ²	vhodný	45 m/min	P

Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	40 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	33 m/min	P
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		