

**Garant****Synchronní strojní tvářecí závitník s mazacími drážkami TK VCH, TiAlN, M: M10****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	139243 M10
GTIN	4045197365675
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. **S vnitřním chlazením bočně z drážek**, doporučeno pro obrábění **průchozích a slepých otvorů.**

**Upozornění:**

**Pro použití na synchronních vřetenech** zaručuje závitorezné rychlovýměnné sklícidlo **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<sub>s</sub>: 10 mm

Stopka 4hran □: 8 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 9,35 mm

**Technický popis**

Počet drážek na třísky	6
Počet břitů Z	6
Stoupání závitu	1,5 mm
Závit Ø	10 mm

Ø stopky D <sub>s</sub>	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 závitů	30 mm
Rozměr závitů	M10
Povlak	TiAlN
Druh závitů	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	ano
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Tvářecí závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	53 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	53 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	50 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 m/min	P

Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	47 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	43 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	36 m/min	P
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		