

**Garant****TK strojní závitník, TiAlN, MF: 10X1****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:**

**Zvlášť stabilní provedení.** Pro nejvyšší nároky na výkon.

**Doporučení:**

U **velmi tvrdých ocelí, materiálů TOOLOX a HARDOX doporučujeme vrtat větší  $\varnothing$  otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN** a sice o **0,05 až 0,3mm** (viz tabulka).

Použití s pouzdem pro vyrovnání délky také u strojů se synchronizovaným pohonem vřetena.

Druh závitů: MF

Řezný materiál: TK

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitů: 1 mm

Celková délka L: 100 mm

$\varnothing$  stopky  $D_s$ : 10 mm

Stopka 4hran  $\square$ : 8 mm

$\varnothing$  otvoru pod závit: 9 mm

**Technický popis**

Stoupání závitů	1 mm
$\varnothing$ otvoru pod závit	9 mm
Závit $\varnothing$	10 mm
Počet břitů Z	5
Počet drážek na třísky	5
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm

Celková délka L	100 mm
Stopka 4hran □	8 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 371
Hloubka závitů	20 mm
Druh závitů	MF
Rozměr závitů	M10×1
Povlak	TiAlN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	D
Stopka	válcová stopka s h6
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 2×D při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 2×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	Strojní závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 55 HRC	vhodný	3 m/min	H
Ocel < 60 HRC	vhodný	2 m/min	H
Ocel < 65 HRC	omezené použití	1 m/min	H
Ocel < 67 HRC	omezené použití	1 m/min	H
TOOLOX 33	vhodný	5 m/min	H

TOOLOX 44	vhodný	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	vhodný	3 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	omezené použití	18 m/min	N
Olej	vhodný		