

Garant**Strojní závitník pro synchronní vřetena HSS-E-PM VCH / typ C, DLC, M: M10****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	134285 M10
GTIN	4045197649317
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:**

Stabilní provedení s pravotočivou spirálou a stopkou dle DIN 1835-B. Speciální geometrie pro použití na strojích se **synchronizovaným pohonem vřetena**. Vedení závitníku tak zajišťuje synchronizované vřeteno stroje. S **DLC povlakováním sp²** nejnovější generace pro optimální životnost. Použitelné s **emulzí** (podíl maziva minimálně 8 %). S **vnitřním přívodem chladiva** pro maximální životnost.

Upozornění:

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

Druh závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: Výrobní norma

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

Ø otvoru pod závit: 8,5 mm

Technický popis

Počet drážek na třísky	3
Závit Ø	10 mm
Stoupání závitu	1,5 mm
Počet břitů Z	3

Ø otvoru pod závit	8,5 mm
Norma	Výrobní norma
Ø stopky D _s	10 mm
Celková délka L	100 mm
Stopka 4hran □	8 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	25 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M10
Povlak	DLC
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	DIN 1835 B s h6
Vnitřní chlazení	ano
Použití při způsobu vrtání	Do 2,5xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Typ nástroje na závity	Strojní závitník pro synchronní obrábění
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Alu	vhodný	30 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	35 m/min	N

Al > 10% Si	vhodný	20 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	25 m/min	N
PA 66 GF30	omezené použití	20 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	25 m/min	N
Cu	vhodné	55 m/min	N
CuZn	vhodné	35 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		