

Garant**Strojní závitník HSS-E-PM, TiN/vaporizovaný, M: M8****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135375 M8
GTIN	4045197197948
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:**

Lze použít s **emulzí** (podíl maziva nejméně 8 %).

Se speciálním povlakem TiN a vaporizovanými plochami čela. Pro kontrolovaný odvod třísek, aby se zabránilo jejich hromadění.

Doporučení:

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

Druh závitů: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2 6H

Stoupání závitů: 1,25 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D_s: 8 mm

Stopka 4hran □: 6,2 mm

Ø otvoru pod závit: 6,8 mm

Technický popis

Závit Ø	8 mm
Ø otvoru pod závit	6,8 mm
Stoupání závitů	1,25 mm
Počet břitů Z	3
Počet drážek na třísky	3
Norma	DIN 371

Ø stopky D _s	8 mm
Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	6,2 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	24 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M8
Povlak	TiN/vaporizovaný
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 3xD při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Typ nástroje na závity	strojný závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	13 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	10 m/min	P

TOOLOX 33	vhodný	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	5 m/min	S
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		