

**Garant****Strojní závitník HSS-E-PM, TiN, M: M10****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	135378 M10
GTIN	4045197647979
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:**

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

**Stabilní provedení s pravotočivou spirálou 25°.** Použitelný i u materiálů **HARDOX (HARDOX ≤ 500).**

**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 závitu: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 371

Toleranční třída: ISO 2 6H

Stoupání závitu: 1,5 mm

Celková délka L: 100 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 10 mm

Stopka 4hran □: 8 mm

Ø otvoru pod závit: 8,5 mm

**Technický popis**

Stoupání závitu	1,5 mm
Počet břitů Z	3
Počet drážek na třísky	3
Závit Ø	10 mm
Ø otvoru pod závit	8,5 mm
Norma	DIN 371

Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková délka L	100 mm
Stopka 4hran □	8 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	30 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M10
Povlak	TiN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň
Stopka	válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 2xD 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	9 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
TOOLOX 33	vhodný	6 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	7 m/min	M
CuZn	omezené použití	7 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		