

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

Artikové číslo	131935 M8
GTIN	4045197532343
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:****S utvařečem třísky.**Použitelný i u **materiálů HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.Lze použít s **emulzí** (podíl maziva nejméně 8 %).**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 2X 6HX

Stoupání závitu: 1,25 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 8 mm

Stopka 4hran □: 6,2 mm

Ø otvoru pod závit: 6,8 mm

**Technický popis**

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

Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	6,2 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	24 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M8
Povlak	TiN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	B
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při průchozím 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	7 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	3 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	8 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		