

Garant**Strojní závitník HSS-E-PM, TiCN, M: M12****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	132055 M12
GTIN	4045197648730
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:****Stabilní provedení.****Doporučení:**

U **velmi tvrdých ocelí, materiálů TOOLOX a HARDOX doporučujeme vrtat větší Ø otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN** a sice o **0,05 až 0,3 mm** (viz tabulka). Použití pouze s pouzdem pro vyrovnání délky – také u strojů se synchronizovaným pohonem vřetena.

Druh závitů: M

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 376

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitů: 1,75 mm

Celková délka L: 110 mm

Ø stopky D_s: 9 mm

Stopka 4hran □: 7 mm

Ø otvoru pod závit: 10,2 mm

Technický popis

Závit Ø	12 mm
Stoupání závitů	1,75 mm
Počet drážek na třísky	3
Ø otvoru pod závit	10,2 mm
Počet břitů Z	3
Norma	DIN 376

Ø stopky D _s	9 mm
Celková délka L	110 mm
Stopka 4hran □	7 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	HSS E PM
Hloubka závitů	18 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M12
Povlak	TiCN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 1,5×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 _c	Kód ISO
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	2 m/min	H
TOOLOX 33	vhodný	4 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	vhodný	2 m/min	H
Grafit, GFK, CFK	omezené použití	15 m/min	N
Olej	vhodný		