

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

Artikové číslo	131935 M10
GTIN	4045197532350
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: 1,5 mm

Celková délka L: 100 mm

Ø stopky D: 10 mm

Stopka 4hran □: 8 mm

Ø otvoru pod závit: 8,5 mm

Technický popis

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

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	30 mm
Druh závitů	M
Rozměr závitů	M10
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	strojní závitník pro dynamické obrábění
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Ocel < 1100 N/mm ²	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 ²	vhodný	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	vhodný	7 m/min	M
CuZn	omezené použití	8 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		