

Garant

Strojní tvářecí závitník GARANT Master Form Steel s mazacími drážkami HSS-E-PM VCH, TiAlN, MF: 10X1



Údaje o objednávce

Artikové číslo	139290 10X1
GTIN	4062406383954
Třída artiklu	111

Popis

Provedení:

GARANT Master Form Steel:

Vysoce výkonný tvářecí závitník nejnovější generace, vyvinutý speciálně pro **použití v ocelových materiálech**.

- **Optimalizovaná polygonální geometrie pro snížený krouticí moment.**
- **Vícevrstvý povlak HIPIMS pro vysokou odolnost vůči opotřebení.**
- **Substrát HSS-E-PM pro maximální procesní spolehlivost.**

DIN 2174 (≈ DIN 371 ≤ M10; DIN 376 ≥ M12).

S vnitřním přívodem chladicí kapaliny postranními drážkami. Umožňuje maximální životnost při obrábění průchozích a slepých otvorů.

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 1 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D_s: 10 mm

Stopka 4hran □: 8 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit: 9,55 mm

Technický popis

Ø stopky D _s	10 mm
Řada	GARANT Master
Počet břitů Z	6
Hloubka závitu	30 mm

Směrná hodnota Ø otvoru pod závit	9,55 mm
Rozměr závitu	M10×1
Stoupání závitu	1 mm
Závit Ø	10 mm
Počet drážek na třísky	6
Stopka 4hran □	8 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Celková délka L	90 mm
Povlak	TiAlN
Druh závitu	MF
Vrcholový úhel	60 stupeň
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ano
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při slepém otvoru
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při průchozím otvoru
Směr řezu	pravý
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Tvářecí závitník

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	42 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	40 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	38 m/min	P
Ocel < 900 N/mm ²	vhodný	29 m/min	P

Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	8 m/min	M
CuZn	omezené použití	25 m/min	N
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		