

Garant**Strojní závitník HSS-E-PM, TiN/vaporizovaný, MF: 8X0,75****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	136290 8X0,75
GTIN	4045197883520
Třída artiklu	11H

Popis**Provedení:**

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

Se speciálním povlakem TiCN a vaporizovanými plochami čela.

Pro kontrolovaný odvod třísek, aby se zabránilo jejich hromadění.

Speciálně vhodné pro problematické materiály.

Doporučení:

U materiálu **TOOLOX** doporučujeme vrtat větší \varnothing otvoru pod závit, než je uvedeno v normě DIN, a sice o **0,05** až **0,3 mm** (viz tabulka).

Druh závitu: MF

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: DIN 374

Toleranční třída: ISO 2 6H

Stoupání závitu: 0,75 mm

Celková délka L: 80 mm

\varnothing stopky D_s : 6 mm

Stopka 4hran \square : 4,9 mm

\varnothing otvoru pod závit: 7,2 mm

Technický popis

Stopka 4hran \square	4,9 mm
\varnothing stopky D_s	6 mm
Řezný materiál	HSS E PM
Celková délka L	80 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H

Počet břitů Z	3
Počet drážek na třísky	3
Ø otvoru pod závit	7,2 mm
Závit Ø	8 mm
Norma	DIN 374
Stoupání závitu	0,75 mm
Hloubka závitu	24 mm
Druh závitu	MF
Rozměr závitu	M8×0,75
Povlak	TiN/vaporizovaný
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	C
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	Válcová stopka s h9
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3×D 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 _c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	13 m/min	P

Ocel < 1400 N/mm	vhodný	10 m/min	P
TOOLOX 33	vhodný	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	5 m/min	S
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		