

**Garant****Strojní závitník HSS-E-PM, TiN/vaporizovaný, MF: 14X1,5****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	136290 14X1,5
GTIN	4045197883575
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: 1,5 mm

Celková délka L: 100 mm

$\varnothing$  stopky D<sub>s</sub>: 11 mm

Stopka 4hran □: 9 mm

$\varnothing$  otvoru pod závit: 12,5 mm

**Technický popis**

$\varnothing$ stopky D <sub>s</sub>	11 mm
Počet břitů Z	4
$\varnothing$ otvoru pod závit	12,5 mm
Stopka 4hran □	9 mm
Norma	DIN 374

Závit Ø	14 mm
Stoupání závitu	1,5 mm
Počet drážek na třísky	4
Řezný materiál	HSS E PM
Celková délka L	100 mm
Toleranční třída	ISO 2 6H
Hloubka závitu	42 mm
Druh závitu	MF
Rozměr závitu	M14×1,5
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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	27 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	23 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	vhodný	5 m/min	S
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		