

**Garant****Strojní závitník pro synchronní vřetena HSS-E-PM typ E, TiAlN, MF: 10X1****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	137183 10X1
GTIN	4045197705358
Třída artiklu	11H

**Popis****Provedení:**

**Stabilní provedení s pravotočivou spirálou a stopkou dle DIN 1835-B.** Speciální geometrie pro **univerzální použití** u strojů se **synchronizovaným pohonem vřetena**. Vedení závitníku tak zajišťuje synchronizované vřeteno stroje. Speciální **povlak TiAlN** umožňuje dosažení optimální životnosti. Použitelné s **emulzí** (podíl maziva minimálně 8 %).

**Tvar E** (náběh: 1,5 – 2 závity) pro co největší hloubky závitu.

**Upozornění:**

**Pro použití na synchronních vřetenech** zaručuje závitořezné rychlovýměnné sklíčidlo **GARANT č. 338100 – 338121 s minimálním délkovým vyrovnáním (MDV)** bezpečný proces obrábění.

Druh závitu: MF

Řezný materiál: HSS E PM

Norma: Výrobní norma

Toleranční třída: ISO 2X 6HX

Stoupání závitu: 1 mm

Celková délka L: 90 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 10 mm

Stopka 4hran □: 8 mm

Ø otvoru pod závit: 9 mm

**Technický popis**

Závit Ø	10 mm
Počet drážek na třísky	4
Stoupání závitu	1 mm
Ø otvoru pod závit	9 mm
Počet břitů Z	4

Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková délka L	90 mm
Stopka 4hran □	8 mm
Toleranční třída	ISO 2X 6HX
Řezný materiál	HSS E PM
Norma	Výrobní norma
Hloubka závitů	30 mm
Druh závitů	MF
Rozměr závitů	M10×1
Povlak	TiAlN
Vrcholový úhel	60 stupeň
Norma závitů	DIN 13
Tvar náběhu	E
Úhel sklonu šroubovice	40 stupeň
Stopka	DIN 1835 B s h6
Vnitřní chlazení	ne
Použití při způsobu vrtání	do 3×D při slepém otvoru
Směr řezu	pravý
Tolerance stopky	h6
Typ nástroje na závity	strojní závitník pro synchronní obrábění
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Závitník

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	omezené použití	32 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	32 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	33 m/min	P

Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	32 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	9 m/min	M
CuZn	omezené použití	30 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		