

**Garant****Synchronný strojný tvárniaci závitník s mazacími drážkami VHM IK, TiAlN, M: M8****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	139244 M8
GTIN	4045197273505
Trieda položky	11H

**Popis****Prevedenie:**

**Špeciálna šesťuholníková geometria a stopka podľa DIN 6535-HA** pre stroje so synchronizovaným pohonom vretena. **S mazacími drážkami; optimálny mazací účinok aj pri hlbších závitoch.**

Vysoká rezná rýchlosť a dlhá životnosť vďaka **špeciálnemu reznému materiálu z plného tvrdokovu**. Nízke opotrebovanie a nízka tendencia k návaru materiálu vďaka **povrchovej úprave TiAlN a klznej povrchovej úprave**.

**S axiálnym vnútorným prívodom chladiaceho média**, výhodné príp. dostatočné na obrábanie slepých otvorov.

**Upozornenie:**

**Na použitie na synchronizovaných vretenách**, rýchlovýmenné závitníkové skľučovadlo **GARANT č. 338100 – 338121 s minimálnou kompenzáciou dĺžky (MKD)** zaručuje najspoľahlivejší proces obrábania.

**Technický opis**

Ø závitů	8 mm
Počet napínacích drážok	5
Počet rezných hrán Z	5
Stúpanie závitov	1,25 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Ø stopka štvorhranu	6,2 mm
Celková dĺžka L	90 mm

Ø otvoru pod závit Referenčná hodnota	7,45 mm
Tolerančná trieda	ISO 2X 6HX
Hĺbka závit	24 mm
Veľkosť závit	M8
Povrchová úprava	TiAlN
Druh závit	M
Vrcholový uhol závit	60 Stupeň
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Závit-norma	DIN 13
Forma nábehu	C
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno
Použitie pri type otvoru	do 3xD pri slepom otvore
Použitie pri type otvoru	až 3xD pri priechodnom otvore
Smer rezania	pravé
Tolerancia stopky	h6
Farebný krúžok	bez
Druh produktu	Tvarovací závitník

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	vhodný	53	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	53	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	50	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	47	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	43	P

Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	36	P
Olej	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		