

**Garant****Synchronný strojný tvárniaci závitník s mazacími drážkami VHM, TiAlN, M: M10****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	139242 M10
GTIN	4045197365620
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.

**Upozornenie:**

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

**Technický opis**

Stúpanie závitov	1,5 mm
Počet napínacích drážok	6
Počet rezných hrán Z	6
Ø závitu	10 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Ø stopka štvorhranu	8 mm
Celková dĺžka L	100 mm
Ø otvoru pod závit Referenčná hodnota	9,35 mm

Tolerančná trieda	ISO 2X 6HX
Hĺbka závitú	30 mm
Veľkosť závitú	M10
Povrchová úprava	TiAlN
Druh závitú	M
Vrcholový uhol závitú	60 Stupeň
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Závit-norma	DIN 13
Forma nábehu	C
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	nie
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	50	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	50	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	48	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	52	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	48	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	40	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	33	P

Olej	vhodný
mokrý maximum	vhodný