

**Garant**

**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiN, M: M10**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139230 M10
GTIN	4045197446985
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-B do zastosowania** w obrabiarkach zesynchronizowanym napędem wrzecion.

**Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głęb. gwintach.**

**Nowatorski kształt wieloboczny** umożliwia różnorakie zastosowanie. **Wielofunkcyjna struktura warstwowa** zapewnia **maksimum trwałości**, również w przypadku **materiałów o wysokiej wytrzymałości** i **szttywnym** zamocowaniu.

**wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa przez boczne rowki zapewnia maksymalną trwałość.**

**wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa przez boczne rowki zapewnia maksymalną trwałość.**

**wskazówka:**

**W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych** chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	5
liczba rowków wiórowych	5
Ø gwintu	10 mm
skok gwintu	1,5 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
Chwyt kwadratowy □	8 mm

długość całkowita L	100 mm
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	9,35 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	25 mm
wielkość gwintu	M10
powłoka	TiN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E PM
norma	Norma zakładowa
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze nieprzelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	48 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	48 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	45 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P

Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	42 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	40 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	27 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	40 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		