

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi VHM IK, TiAlN, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139244 M10
GTIN	4045197273512
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-HA do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzecion. Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.**

Dzięki **specjalnemu materiałowi narzędzia VHM** możliwe są duże prędkości skrawania i długa trwałość. Powłoka z **TiAlN i powłoka zmniejszająca tarcie** ograniczają zużycie i skłonność powstawania narostów materiału.

z wewn. doprowadzaniem chłodziwa w osi, odpowiednie
lub wystarczające do obróbki otworów nieprzelotowych.

wskazówka:

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

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

Chwyt kwadratowy □: 8 mm

Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną: 9,35 mm

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	5
kąt nacięcia	8 stopni
Ø gwintu	10 mm

Liczba ostrzy Z	5
skok gwintu	1,5 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
Chwył kwadratowy □	8 mm
długość całkowita L	100 mm
Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną	9,35 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	30 mm
wielkość gwintu	M10
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	VHM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścien barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe