

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

Numer katalogowy	139243 M10
GTIN	4045197365675
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-HA do zastosowania na obrabiarkach ze **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 przez boczne rowki, zalecane do obróbki **otworów przelotowych i 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.

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	6
Liczba ostrzy Z	6
skok gwintu	1,5 mm
Ø gwintu	10 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
Chwyt kwadratowy □	8 mm
długość całkowita L	100 mm

Wartość zalecana \varnothing otworu pod gwint	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
Kształt nakroju	C
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	53 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	53 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	50 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	P

Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	47 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	43 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	36 m/min	P
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		