

**Garant****Gwintowniki maszynowe VHM, TiAlN, MF: 10X1****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Bardzo stabilne wykonanie**, spełniające wymagania najwyższej wydajności.

**Zalecenie:**

Przy obróbce **bardzo twardych stali, materiałów TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05** do **0,3mm** od wymagań DIN (zob. tabela). Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

&nbsp; VHM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

Chwyt kwadratowy □: 8 mm

Ø otworu rdzenia: 9 mm

**Opis techniczny**

skok gwintu	1 mm
Ø otworu rdzenia	9 mm
Ø gwintu	10 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Liczba ostrzy Z	5

liczba rowków wiórowych	5
Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość całkowita L	100 mm
Chwył kwadratowy □	8 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 371
głębokość gwintu	20 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M10×1
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	D
chwyt	Kołek walcowy h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczna obróbkę
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik