

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, TiAlN, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135410 M10
GTIN	4045197446336
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie ze spiralą prawą i uchwytem wg DIN 1835-B. Specjalna geometria do zastosowania w maszynach z **synchronizowanym napędem wrzecionowym**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchroniczne wrzeciona obrabiarki. Specjalna powłoka TiAlN zapewnia optymalną wytrzymałość. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

Zalecenie:

Przy obróbce **materiałów TOOLOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o \varnothing większej o **0,05 do 0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

wskazówka:

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

 : HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita L: 100 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

Chwyt kwadratowy \square : 8 mm

\varnothing otworu rdzenia: 8,5 mm

Opis techniczny

Ø otworu rdzenia	8,5 mm
kąt nacięcia	15 stopni
Ø gwintu	10 mm
liczba rowków wiórowych	3
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	1,5 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	100 mm
Chwyt kwadratowy □	8 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	25 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M10
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	czerwone

Rodzaj produktu

gwintownik