

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

Numer katalogowy	135746 M10
GTIN	4045197508331
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową i chwytem według DIN1835-B.** Specjalna geometria do stosowania na obrabiarkach z **zesynchronizowanym napędem wrzeciona**.

Gwintownik prowadzony jest przez synchronizowane wrzeciono obrabiarki.

Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, zapewniającym maksymalną trwałość.

**wskazówka:**

**W zastosowaniach we wrzecionach zsynchronizowanych** uchwyt szybkiej wymiany gwintowników **GARANT** nr 33 8100-33 8121, z **minimalną kompensacją długości (MLA)**, gwarantuje 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

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

Chwyt kwadratowy □: 8 mm

Ø otworu rdzenia: 8,5 mm

**Opis techniczny**

Ø otworu rdzenia	8,5 mm
Ø gwintu	10 mm

liczba rowków wiórowych	3
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	1,5 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D <sub>s</sub>	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	tak
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	niebieskie
Rodzaj produktu	gwintownik

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
--	-------------	----------------	---------

aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	32 m/min	N
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	32 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	20 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	11 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	9 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	30 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		