

Garant**Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiCN, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132055 M10
GTIN	4045197648723
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:****Stabilne wykonanie.****Zalecenie:**

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&nbsp;: HSS E PM

norma: DIN 371

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 rdzenia: 8,5 mm

Opis techniczny

skok gwintu	1,5 mm
liczba rowków wiórowych	3
Ø otworu rdzenia	8,5 mm
Liczba ostrzy Z	3
kąt nacięcia	8 stopni

Ø gwintu	10 mm
norma	DIN 371
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	100 mm
Chwył kwadratowy □	8 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	15 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M10
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczna obróbkę
pierścien barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik