

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

Numer katalogowy	132280 M10
GTIN	4045197446145
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B.** Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik jest prowadzony przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki.

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

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	3
liczba rowków wiórowych	3
Ø gwintu	10 mm
skok gwintu	1,5 mm
Ø otworu rdzenia	8,5 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	B
chwyt	DIN 1 835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze przelotowym
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	40 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	22 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	35 m/min	N

olej	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się