

**Garant****Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, z rowkami smarnymi HSSE-PM kształt C 6HX, TiN, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139175 M10
GTIN	4045197509024
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.

**klasa tolerancji:** ISO 2X/6HX.

**nowatorski kształt wieloboczny** umożliwia różnorakie zastosow. **Wielofunkcyjna struktura warstwowa** zapewnia **maksimum trwałości**, również w przypadku **obróbki materiałów o wysokiej wytrzymałości**.

**Opis techniczny**

liczba rowków wiórowych	5
Liczba ostrzy Z	5
Ø gwintu	10 mm
skok gwintu	1,5 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
Chwyt kwadratowy □	8 mm
długość całkowita L	100 mm
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	9,35 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	30 mm
wielkość gwintu	M10

powłoka	TiN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E PM
norma	DIN 2174
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	32 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	27 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	22 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	17 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	7 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	22 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		