

Garant**Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSS-E-PM bardzo długi kształt C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	136168 M10
GTIN	4062406719098
Klasa artykułu	111

Opis**Wykonanie:**

Gwintownik uniwersalny, zaprojektowany do zastosowań w szerokim spektrum materiałów o dużym stopniu rzetelności procesowej.

- **materiał skrawający HSS-E-PM zapewnia najwyższy stopień trwałości**
- **zmniejszone wartości tarcia dzięki nowej powłoce wysokowydajnej**
- **specjalna geometra zapewnia optymalną ewakuację wiórów.**

Wszystkie rozmiary z uchwytem według DIN 376 (= **zmniejszona \varnothing uchwytu**). Dzięki temu możliwość pracy na większej głębokości.

Z bardzo długim chwytem.

Zalety:

Nadają się zwłaszcza do gwintowania w trudno dostępnych miejscach.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita L: 200 mm

\varnothing uchwytu D_s : 7 mm

Chwył kwadratowy \square : 5,5 mm

\varnothing otworu rdzenia: 8,5 mm

Opis techniczny

Rodzaj gwintu	M
głębokość gwintu	25 mm
norma	norma zakładowa

długość całkowita L	200 mm
Ø gwintu	10 mm
Ø chwytu D _s	7 mm
skok gwintu	1,5 mm
liczba rowków wiórowych	3
Materiał ostrza	HSS E PM
wielkość gwintu	M10
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Ø otworu rdzenia	8,5 mm
Chwył kwadratowy □	5,5 mm
Liczba ostrzy Z	3
powłoka	AlTiX
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwył	chwył walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	zielone
Seria	GARANT Master Tap
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
--	-------------	----------------	---------

aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	24 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	28 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	16 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	24 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	24 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	6 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	8 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	6 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	16 m/min	K
CuZn	nadaje się	16 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		