

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

Numer katalogowy	132738 M10
GTIN	4062406719050
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.

**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
skok gwintu	1,5 mm
głębokość gwintu	30 mm

Liczba ostrzy Z	3
Ø chwytu D <sub>s</sub>	7 mm
wielkość gwintu	M10
Ø gwintu	10 mm
norma	norma zakładowa
długość całkowita L	200 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Ø otworu rdzenia	8,5 mm
Chwył kwadratowy □	5,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
liczba rowków wiórowych	3
powłoka	AlTiX
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	nadaje się	24 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	24 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	6 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	8 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		