

Garant**Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSSE-PM 6GX, AlTiX, MF: 10X1****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137161 10X1
GTIN	4067263106999
Klasa artykułu	11I

Opis**Wykonanie:**

Gwintowniki uniwersalne GARANT Master Tap, opracowane z myślą o pracy w szerokim spektrum materiałów z wysokim bezpieczeństwem obróbki.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM zapewnia najwyższą odporność na zużycie.**
- **Zmniejszone wartości tarcia dzięki nowej powłoce wysokowydajnej.**
- **Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.**

Klasa tolerancji ISO 3X / 6GX. Do detali, które będą **powlekane galwanicznie** lub uległy niewielkiemu skurczeniu podczas hartowania.

Opis techniczny

głębokość gwintu	25 mm
wielkość gwintu	M10×1
Ø gwintu	10 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
długość całkowita L	90 mm
Rodzaj gwintu	MF
skok gwintu	1 mm
Ø otworu rdzenia	9 mm
Liczba ostrzy Z	3
Ø chwytu D _s	7 mm
norma	DIN 374

Klasa tolerancji	ISO 3X 6GX
Chwył kwadratowy □	5,5 mm
liczba rowków wiórowych	3
powłoka	AlTiX
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł 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	Master Tap
Rodzaj produktu	Gwintowniki

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	30 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	35 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	20 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	121 m/min	P

Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	8 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	8 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	20 m/min	K
CuZn	nadaje się	20 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		