

**Garant****Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSS-E-PM kształt C 6GX, AlTiX, M: M10****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	136158 M10
GTIN	4045197900142
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.**

**Klasa tolerancji: ISO 3X/6GX**

**Zastosowanie:**

Do detali, które będą powlekane galwanicznie lub uległy niewielkiemu skurczeniu podczas hartowania.

**Zalecenie:**

Zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy powiększonej o wartość tolerancji.

**Opis techniczny**

Ø gwintu	10 mm
Ø otworu rdzenia	8,5 mm
głębokość gwintu	25 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
liczba rowków wiórowych	3
długość całkowita L	100 mm
Klasa tolerancji	ISO 3X 6GX
Chwyt kwadratowy □	8 mm

norma	DIN 371
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	1,5 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M10
powłoka	AlTiX
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	chwyt 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	gwintownik

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P

Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	8 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		