

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiAlN, MF: 10X1****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137186 10X1
GTIN	4045197705440
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B. Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki. Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować **zemulsję** (zawartość oleju min. 8%) z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, zapewniającym maksymalną trwałość.

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach zsynchronizowanych uchwyt szybkiej wymiany gwintowników **GARANT** nr 33 8100-33 8121, z **minimalną kompensacją długości (MLA)**, gwarantuje niezawodność procesu obróbki.

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

&nbsp;: HSS E PM

norma: Norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

Chwyt kwadratowy □: 8 mm

Ø otworu rdzenia: 9 mm

Opis techniczny

skok gwintu	1 mm
Liczba ostrzy Z	3

liczba rowków wiórowych	3
kąt nacięcia	15 stopni
Ø otworu rdzenia	9 mm
Ø gwintu	10 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwyt kwadratowy □	8 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
norma	Norma zakładowa
głębokość gwintu	30 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M10×1
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik

