

**Garant****Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt E, TiAlN, MF: 10X1,25****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137183 10X1,25
GTIN	4045197705365
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%). **kształt E** (nakrój: 1,5-2 zwoje) umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania.

**wskazówka:**

**W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych** chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	4
Ø gwintu	10 mm
liczba rowków wiórowych	4
skok gwintu	1,25 mm
Ø otworu rdzenia	8,8 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
długość całkowita L	100 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	M10×1,25
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	E
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1 835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
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

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	32 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	32 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	33 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	32 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	12 m/min	P

Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	7 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	11 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	9 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	30 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		