

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

Numer katalogowy	132950 10X1
GTIN	4045197704955
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

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

**wskazówka:**

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

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E PM

norma: normą zakładową,

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

Chwyt kwadratowy □: 8 mm

Ø otworu rdzenia: 9 mm

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	3
liczba rowków wiórowych	3
kąt nacięcia	8 stopni

skok gwintu	1 mm
Ø gwintu	10 mm
Ø otworu rdzenia	9 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	10 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwył kwadratowy □	8 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
norma	normą zakładową,
głębokość gwintu	30 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M10×1
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	B
chwyt	DIN 1 835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik