

**Garant****Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych chłodzenie wewnętrzne, TiAlN, MF: 10X1,25****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132955 10X1,25
GTIN	4045197705051
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 zsynchronizowane 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 synchronizowanych** chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

• HSS E PM

norma: normą zakładową,

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,25 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 10 mm

Chwyt kwadratowy □: 8 mm

Ø otworu rdzenia: 8,8 mm

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	10 mm

liczba rowków wiórowych	3
kąt nacięcia	8 stopni
Ø otworu rdzenia	8,8 mm
skok gwintu	1,25 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 &nbsp;	HSS E PM
norma	normą zakładową,
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	B
chwyt	DIN 1 835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
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