

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi VHM, TiAlN, M: M4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139242 M4
GTIN	4045197273475
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-HA do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzecion. Z rowkami smarnymi; optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.**

Dzięki **specjalnemu materiałowi narzędzia VHM** możliwe są duże prędkości skrawania i długa trwałość. Powłoka z **TiAlN i powłoka zmniejszająca tarcie** ograniczają zużycie i skłonność powstawania narostów materiału.

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	5
Ø gwintu	4 mm
skok gwintu	0,7 mm
liczba rowków wiórowych	5
Ø chwytu D _s	6 mm
Chwyt kwadratowy □	4,9 mm
długość całkowita L	63 mm
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	3,7 mm

Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	12 mm
wielkość gwintu	M4
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	50 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	50 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	48 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	52 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	48 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	P

Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	33 m/min	P
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		