

## Garant

**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi HSSE-PM, kształt E, TiN, M: M5**



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	139215 M5
GTIN	4045197509413
Klasa artykułu	11H

### Opis

#### Wykonanie:

**Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-B do zastosowania** w obrabiarkach z **zesynchronizowanym napędem wrzecion**.

**Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głęb. gwintach .**

**Nowatorski kształt wieloboczny** umożliwia różnorakie zastosowanie. **Wielofunkcyjna struktura warstwowa** zapewnia **maksimum trwałości**, również w przypadku **materiałów o wysokiej wytrzymałości** i **szttywnym zamocowaniu**.

**wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa przez boczne rowki zapewnia maksymalną trwałość.**

**kształt E** (nakrój: 1,5-2 zwoje) **umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania przy krótkim wybiegu.**

#### wskazówka:

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

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,8 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną: 4,65 mm

### Opis techniczny

Ø gwintu	5 mm
Liczba ostrzy Z	5

kąt nacięcia	8 stopni
liczba rowków wiórowych	5
skok gwintu	0,8 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
długość całkowita L	70 mm
Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną	4,65 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	12,5 mm
wielkość gwintu	M5
powłoka	TiN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	E
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe