

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi VHM IK, TiAlN, M: M5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139243 M5
GTIN	4045197365644
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-HA do zastosowania na obrabiarkach ze **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.

z wewn. doprowadzaniem chłodziwa przez boczne rowki, zalecane do obróbki **otworów przelotowych i nieprzelotowych.**

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych uchwyt 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_s: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

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

Opis techniczny

skok gwintu	0,8 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Liczba ostrzy Z	5

liczba rowków wiórowych	5
Ø gwintu	5 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	15 mm
wielkość gwintu	M5
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	VHM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścien barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe