

**Garant**

**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi HSSE-PM, kształt E, TiN, M: M12**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139215 M12
GTIN	4045197509451
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-B do zastosowania** w obrabiarkach 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: 1,75 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną: 11,2 mm

**Opis techniczny**

Ø gwintu	12 mm
kąt nacięcia	8 stopni

liczba rowków wiórowych	5
Liczba ostrzy Z	5
skok gwintu	1,75 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
długość całkowita L	110 mm
Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną	11,2 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	30 mm
wielkość gwintu	M12
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