

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi VHM IK, TiAlN, M: M6****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139243 M6
GTIN	4045197365651
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 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 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną: 5,55 mm

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	5
Ø gwintu	6 mm
kąt nacięcia	8 stopni

skok gwintu	1 mm
liczba rowków wiórowych	5
Ø chwytu D_s	6 mm
Chwyt kwadratowy □	4,9 mm
długość całkowita L	80 mm
Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną	5,55 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	18 mm
wielkość gwintu	M6
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	VHM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt 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
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe