

**Garant****Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSSE-PM chł. wewn. / kształt. B 6HX, TiAlN, M: M5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132745 M5
GTIN	4045197507822
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Stabilne wykonanie** z nacięciem nakroju i **wałem wg DIN 1835-B**. Specjalna geometria do **uniwersalnego zastosowania** w maszynach ze **synchronizowanym napędem wrzecionowym**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchroniczne wrzeciona obrabiarki.

Specjalna powłoka TiAlN zapewnia optymalną wytrzymałość.

Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

**Z wewnętrznym dopływem chłodziwa** zapewniającym maksymalną trwałość.

**wskazówka:**

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&nbsp;: HSS E PM

norma: norma zakładowa

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 rdzenia: 4,2 mm

**Opis techniczny**

liczba rowków wiórowych	3
-------------------------	---

Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	5 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Ø otworu rdzenia	4,2 mm
skok gwintu	0,8 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	70 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
głębokość gwintu	15 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M5
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik

