

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, DLC, M: M6****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	134275 M6
GTIN	4045197649157
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B. Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik jest prowadzony przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki.

Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. **Powłoka DLC-sp²** najnowszej generacji. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

wskazówka:

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

 HSS E PM

norma: norma zakładowa

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 rdzenia: 5 mm

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	3
liczba rowków wiórowych	3

Ø gwintu	6 mm
Ø otworu rdzenia	5 mm
kąt nacięcia	15 stopni
skok gwintu	1 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	80 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	15 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M6
powłoka	DLC
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	żółty
Rodzaj produktu	gwintownik

