

Garant

Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, DLC, M: M6



Dane zamówienia

Numer katalogowy	134285 M6
GTIN	4045197649294
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%).

z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, zapewniającym maksymalną trwałość.

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	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	żółty
Rodzaj produktu	gwintownik

