

**Garant****Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, DLC, M: M3****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	134275 M3
GTIN	4045197649126
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-sp<sup>2</sup>** 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

&nbsp; HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,5 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 2,5 mm

**Opis techniczny**

kąt nacięcia	15 stopni
Ø otworu rdzenia	2,5 mm

liczba rowków wiórowych	2
Liczba ostrzy Z	2
Ø gwintu	3 mm
skok gwintu	0,5 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	7,5 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M3
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

