

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

Numer katalogowy	135743 M3
GTIN	4045197508225
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową i chwytem według DIN1835-B.** Specjalna geometria do stosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzeciona**.

Gwintownik prowadzony jest przez synchronizowane wrzeciono obrabiarki.

Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

**kształt E** (nakrój: 1,5-2 zwoje) umożliwia bardzo dużą głęb. gwintowania.

**wskazówka:**

**W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych** chwyt szybkowymierny 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**

Ø otworu rdzenia	2,5 mm
skok gwintu	0,5 mm

Liczba ostrzy Z	3
liczba rowków wiórowych	3
kąt nacięcia	15 stopni
Ø gwintu	3 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	70 mm
Chwyt 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	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	E
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
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	gwintownik

