

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

Numer katalogowy	135740 M6
GTIN	4045197446398
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

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

Gwintownik prowadzony jest przez synchronizowane wrzeciono obrabiarki.

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

wskazówka:

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

Opis techniczny

Ø gwintu	6 mm
liczba rowków wiórowych	3
skok gwintu	1 mm
Ø otworu rdzenia	5 mm
Liczba ostrzy Z	3
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	80 mm
Chwyt 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	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt 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
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	32 m/min	N
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	32 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	11 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	9 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	30 m/min	N

olej	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się