

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM, TiAlN, M: M5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132065 M5
GTIN	4045197445964
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. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

Zalecenie:

Przy obróbce **bardzo twardych stali** zalecamy wierceć otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05** do **0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych chwyt szybkiej wymiany gwintowników **GARANT** nr 338100-338121, z **minimalną kompensacją długości (MLA)**, gwarantuje niezawodność procesu obróbki.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

 : HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,8 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 4,2 mm

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	3
Ø otworu rdzenia	4,2 mm
Ø gwintu	5 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	0,8 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	6 mm
długość całkowita L	70 mm
Chwyt kwadratowy □	4,9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	12,5 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M5
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik

