

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

Numer katalogowy	132280 M6
GTIN	4045197446121
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%).

wskazówka:

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

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	3
Ø otworu rdzenia	5 mm
liczba rowków wiórowych	3
Ø gwintu	6 mm
skok gwintu	1 mm
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	B
chwyt	DIN 1 835 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	niebieskie
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	40 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	22 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	35 m/min	N

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