

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

Numer katalogowy	132555 M6
GTIN	4045197585271
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Stabilne wykonanie z chwytem według DIN 1835-B.** Specjalna geometria do zastosowania w obrabiarkach ze **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki. **Specjalna powłoka z TiAlN zapewnia optymalną trwałość.** Stosować z **emulsją (min. zawartość oleju 8%)**. **Nadają się również doskonale do żeliwa bainitycznego (ADI).**

**wskazówka:**

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 5 mm

**Opis techniczny**

Ø otworu rdzenia	5 mm
Liczba ostrzy Z	4

kąt nacięcia	8 stopni
liczba rowków wiórowych	4
skok gwintu	1 mm
Ø gwintu	6 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	80 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	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
Kształł nakroju	C
chwyt	DIN 1 835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	białe
Rodzaj produktu	gwintownik

