

Garant

Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiAlN, M: M6



Dane zamówienia

Numer katalogowy	132565 M6
GTIN	4045197585387
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

 : HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 5 mm

Opis techniczny

kąt nacięcia	8 stopni
skok gwintu	1 mm

Ø otworu rdzenia	5 mm
Liczba ostrzy Z	4
liczba rowków wiórowych	4
Ø gwintu	6 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	C
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	biały
Rodzaj produktu	gwintownik

