

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

Numer katalogowy	132560 M5
GTIN	4045197585325
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: 0,8 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 4,2 mm

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	5 mm

kąt nacięcia	8 stopni
skok gwintu	0,8 mm
liczba rowków wiórowych	3
Ø otworu rdzenia	4,2 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	70 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	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
Kształł nakroju	E
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
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	białe
Rodzaj produktu	gwintownik

