

Garant

Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi VHM IK, TiAlN, M: M12



Dane zamówienia

Numer katalogowy	139244 M12
GTIN	4045197273529
Klasa artykułu	11H

Opis

Wykonanie:

Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-HA do zastosowania na obrabiarkach zesynchronizowanym napędem wrzecion. **Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.**

Dzięki **specjalnemu materiałowi narzędzia VHM** możliwe są duże prędkości skrawania i długa trwałość. Powłoka z **TiAlN i powłoka zmniejszająca tarcie** ograniczają zużycie i skłonność powstawania narostów materiału.

z wewn. doprowadzaniem chłodziwa w osi, odpowiednie
 lub wystarczające do obróbki otworów nieprzelotowych.

wskazówka:

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

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,75 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną: 11,2 mm

Opis techniczny

skok gwintu	1,75 mm
liczba rowków wiórowych	5
Ø gwintu	12 mm

Liczba ostrzy Z	5
kąt nacięcia	8 stopni
Ø chwytu D _s	12 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
długość całkowita L	110 mm
Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną	11,2 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	36 mm
wielkość gwintu	M12
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	VHM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe