

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, TiAlN, M: M12****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135740 M12
GTIN	4045197446428
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową i chwytem według DIN1835-B. Specjalna geometria do stosowania na obrabiarkach z **zesynchronizowanym napędem wrzeciona**.

Gwintownik prowadzony jest przez synchronizowane wrzeciono obrabiarki.

Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych chwyt 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: 1,75 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 10,2 mm

Opis techniczny

Ø gwintu	12 mm
Liczba ostrzy Z	4

liczba rowków wiórowych	4
kąt nacięcia	15 stopni
skok gwintu	1,75 mm
Ø otworu rdzenia	10,2 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	12 mm
długość całkowita L	110 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	30 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M12
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	gwintownik

