

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

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 132280 M12 |
| GTIN | 4045197446152 |
| Klasa artykułu | 11H |

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B. Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik jest prowadzony przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki.

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

wskazówka:

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

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|-----------------|
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Ø gwintu | 12 mm |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| 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 |
| Chwyt 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 |
| Kształt nakroju | B |
| chwyt | DIN 1 835 B z h6 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 2,5×D przy otworze przelotowym |
| kierunek skrawania | prawe |
| tolerancje chwytu | h6 |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej |
| pierścień barwny | niebieskie |
| Rodzaj produktu | gwintownik |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 40 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 37 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 35 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 22 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 12 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 10 m/min | M |
| CuZn | nadaje się warunkowo | 35 m/min | N |

| | |
|----------------------|------------|
| olej | nadaje się |
| maksymalnie na mokro | nadaje się |
| minimalnie na mokro | nadaje się |