

**Garant**

**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiAlN, M: M12**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132565 M12
GTIN	4045197585417
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: 1,75 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 10,2 mm

**Opis techniczny**

kąt nacięcia	8 stopni
skok gwintu	1,75 mm

liczba rowków wiórowych	4
Liczba ostrzy Z	4
Ø otworu rdzenia	10,2 mm
Ø gwintu	12 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	110 mm
Chwyt kwadratowy □	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	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	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

