

**Garant****Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, TiAlN, MF: 12X1,25****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137180 12X1,25
GTIN	4045197705297
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 prowadzony jest przy tym przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki. Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować **zemulsję** (zawartość oleju min. 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: MF

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E PM

norma: Norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,25 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 10,8 mm

**Opis techniczny**

Ø gwintu	12 mm
Liczba ostrzy Z	4
skok gwintu	1,25 mm

kąt nacięcia	15 stopni
Ø otworu rdzenia	10,8 mm
liczba rowków wiórowych	4
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	100 mm
Chwyt kwadratowy □	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
norma	Norma zakładowa
głębokość gwintu	36 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M12×1,25
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik