



Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, DLC, całowe: G1/2



Dane zamówienia

Numer katalogowy	137344 G1/2
GTIN	4045197705556
Klasa artykułu	11H

Opis

Wykonanie:

Stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową i chwytem wg DIN 1835-B.

Specjalna geometria do zastosowania w obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzecion**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchroniczne wrzeciona obrabiarki. Specjalna **powłoka DLC sp²** najnowszej generacji. Stosować **zemulsję** (min. zawartość oleju 8%).

Zastosowanie:

Do cylindrycznych gwintów rurowych wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelniania gwintu).

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: G

Kąt boku zarysu gwintu: 55 stopni

norma: Norma zakładowa

Kształt nakroju: C

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

chwyt: DIN 1835 B z h6

Materiał ostrza

 : HSS E PM

liczba zwojów na cal: 14

Ø gwintu: 20,96 mm

długość całkowita L_{całk.}: 125 mm

Ø chwytu: 16 mm

chwyt kwadratowy: 12 mm

Ø otworu rdzenia: 19 mm

Opis techniczny

wielkość gwintu cal	G1/2 cal
skok gwintu	1,814 mm
Liczba ostrzy Z	5
kąt nacięcia	50 stopni
Ø otworu rdzenia	19 mm
liczba zwojów na cal	14
liczba rowków wiórowych	5
Ø gwintu	20,96 mm
Materiał ostrza 	HSS E PM
Ø chwytu	16 mm
długość całkowita L _{całk.}	125 mm
chwyt kwadratowy	12 mm
głębokość gwintu	52,4 mm
powłoka	DLC
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	Norma zakładowa
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	false
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej

pierścień barwny

żółty