

Garant

Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt E, DLC, G: G1/8 cal



Dane zamówienia

Numer katalogowy	137345 G1/8
GTIN	4045197705563
Klasa artykułu	11H

Opis

Wykonanie:

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

Specjalna geometria do zastosowania w obrabiarkach zesynchronizowanym napędem wrzecion.

Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchroniczne wrzeciona obrabiarki. Specjalna powłoka **DLC sp²** najnowszej generacji. Stosować **zemulsję** (min. zawartość oleju 8%).

kształt E (nakrój: 1,5-2 zwoje) umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania.

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.

Materiał ostrza

• HSS E PM

liczba zwojów na cal: 28

Ø gwintu: 9,73 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu rdzenia: 8,8 mm

Opis techniczny

kąt nacięcia	15 stopni
--------------	-----------

Ø otworu rdzenia	8,8 mm
Liczba ostrzy Z	3
liczba zwojów na cal	28
Ø gwintu	9,73 mm
liczba rowków wiórowych	3
skok gwintu	0,907 mm
Materiał ostrza 	HSS E PM
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwył kwadratowy □	6,2 mm
głębokość gwintu	24,325 mm
wielkość gwintu	G1/8
powłoka	DLC
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	Norma zakładowa
Kształł nakroju	E
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	żółty
Rodzaj produktu	gwintownik

