

## Garant

**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, DLC, G: G3/8 cal**



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	137346 G3/8
GTIN	4045197705624
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 sp<sup>2</sup>** najnowszej generacji. Stosować **zemulsję** (min. zawartość oleju 8%).

z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, zapewniającym maksymalną trwałość.

#### 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: 19

Ø gwintu: 16,66 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 15,25 mm

### Opis techniczny

Ø gwintu	16,66 mm
----------	----------

Liczba ostrzy Z	4
kąt nacięcia	15 stopni
Ø otworu rdzenia	15,25 mm
liczba rowków wiórowych	4
liczba zwojów na cal	19
skok gwintu	1,337 mm
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	100 mm
Chwyt kwadratowy □	9 mm
głębokość gwintu	41,65 mm
wielkość gwintu	G3/8
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	tak
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
Rodzaj produktu	gwintownik

