

Garant

Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, DLC, G: G1/2 cal

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137346 G1/2
GTIN	4045197705631
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%).

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: 14

Ø gwintu: 20,96 mm

długość całkowita L: 125 mm

Ø chwytu D_s: 16 mm

Chwyt kwadratowy □: 12 mm

Ø otworu rdzenia: 19 mm

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	5
-----------------	---

Ø gwintu	20,96 mm
Ø otworu rdzenia	19 mm
skok gwintu	1,814 mm
kąt nacięcia	15 stopni
liczba zwojów na cal	14
liczba rowków wiórowych	5
Materiał ostrza 	HSS E PM
Ø chwytu D _s	16 mm
długość całkowita L	125 mm
Chwyt kwadratowy □	12 mm
głębokość gwintu	52,4 mm
wielkość gwintu	G1/2
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

