

Garant

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

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137816 G1/2
GTIN	4045197705815
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%) 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

skok gwintu	1,814 mm
liczba zwojów na cal	14
liczba rowków wiórowych	5
Ø otworu rdzenia	19 mm
kąt nacięcia	15 stopni
Materiał ostrza 	HSS E PM
Ø chwytu D _s	16 mm
długość całkowita L	125 mm
Chwyt kwadratowy □	12 mm
głębokość gwintu	62,88 mm
wielkość gwintu	G1/2
powłoka	TiAlN
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 3×D w przypadku otworów nieprzelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik

