

**Garant****Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt E, TiAlN, G: G1/4 cal****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137813 G1/4
GTIN	4045197705754
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%). **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

&nbsp;: HSS E PM

liczba zwojów na cal: 19

Ø gwintu: 13,16 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 11,8 mm

**Opis techniczny**

kąt nacięcia	15 stopni
liczba zwojów na cal	19

liczba rowków wiórowych	4
skok gwintu	1,337 mm
Ø otworu rdzenia	11,8 mm
Liczba ostrzy Z	4
Ø gwintu	13,16 mm
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	100 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
głębokość gwintu	39,48 mm
wielkość gwintu	G1/4
powłoka	TiAlN
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 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik