

Garant

Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiAlN, G: G1/4 cal

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137816 G1/4
GTIN	4045197705792
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: 19

Ø gwintu: 13,16 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 11,8 mm

Opis techniczny

Ø gwintu	13,16 mm
kąt nacięcia	15 stopni

Liczba ostrzy Z	4
liczba zwojów na cal	19
skok gwintu	1,337 mm
liczba rowków wiórowych	4
Ø otworu rdzenia	11,8 mm
Materiał ostrza 	HSS E PM
Ø chwytu D _s	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
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

