

Synchron Gewindeschneidfutter nach ISO 7388-1 SK



ATORN

Anwendung

Zum Gewindeschneiden auf Werkzeugmaschinen mit Synchronspindel. Bei starr eingespannten Gewindebohrern verursachen Steigungsfehler hohe Axialkräfte, die durch Synchron-Gewindeschneidfutter über einen Minimallängenausgleich auf Druck und Zug ausgeglichen werden.

Ausführung

- Mit einem minimalem Längenausgleich von 1,0 mm auf Zug und 0,2 mm auf Druck, werden Steigungsfehler ausgeglichen
- Spanschrauben zur Sicherung gegen Verdrehen des eingespannten Gewindebohrers
- Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronspindeln

Vorteil

- Längere Werkzeugstandzeit
- Sicheres Spannen in Schnellwechsel-Einsätzen für ER-Spannzangen

Lieferung

1 Stück Gewindeschneidfutter

Hinweis

(Schnellwechsel-Einsätze bitte separat bestellen).



Technische Daten

Produktnummer	1021457 102
Werkzeugaufnahme	SK 40
ISO	7388-1
DIN	69871-1
Spannzangen-Typ	ER 25
Einsatzgröße	2
Passend für Gewinde	M6-M20
Ausraglänge	90 mm
Außendurchmesser	60 mm
Einsatzdurchmesser	32 mm
Form	AD
Längenausgleich Druck	0,2 mm
Längenausgleich Zug	1 mm
Kühlmittelzufuhr	Intern axial
Herstellerteilenummer	21980002
EAN Code	4050293318616
Statistische Warennummer	84669340



Hommel Hercules Werkzeughandel GmbH & Co. KG

Heidelberger Str. 52 | 68519 Viernheim | +49 (0) 6204 739-0 | info@hommel-hercules.com