



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Wygniataki



Wygniataki wysokowydajne do obróbki otworów przelotowych i nieprzelotowych

- Stal i stopy stali.
- Aluminium.

Wysokowydajne gwintowniki monolityczne Beyond™ z węglika spiekanego

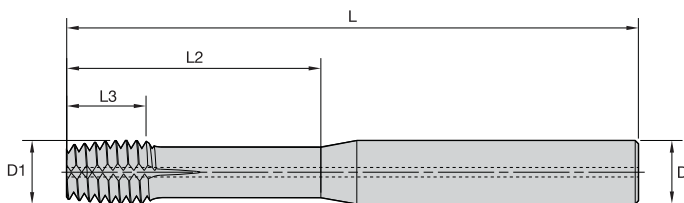
- Gatunek i geometria zoptymalizowane do kształtowania otworów nieprzelotowych w aluminium.
- Aż 4-krotnie większa prędkość skrawania i 4-krotnie dłuższy czas pracy w porównaniu z tradycyjnymi gwintownikami ze stali szybko tnącej (HSS).
- Idealne do długich cykli produkcyjnych wymagających mniejszej liczby zmian narzędzi w celu uzyskania większej produktywności.
- Przeznaczone do stosowania w obrabiarkach CNC do gwintowania synchronicznego lub sztywnego przy mocowaniu w oprawkach precyzyjnych.

Wysokowydajne gwintowniki Beyond HSS-E-PM

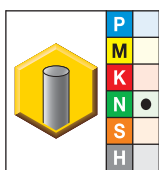
- Wygniataki wysokowydajne do obróbki otworów przelotowych i nieprzelotowych w stali, stali nierdzewnej i aluminium.
- Większa wytrzymałość i szerszy zakres zastosowań niż w przypadku gwintowników monolitycznych z węglika spiekanego.
- Możliwość stosowania wyższej prędkości gwintowania i większa trwałość narzędzia niż w przypadku konwencjonalnych gwintowników HSS-E.
- Możliwość zastosowania w przypadku gwintowania konwencjonalnego lub synchronicznego.



- KCN14 TiN + CrC/C do obróbki aluminium.



- T491 • Nakrój stożkowy, wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa, M6 i większe • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

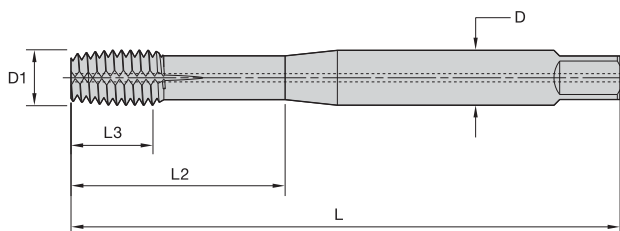
KCN14	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków smarujących	klasa dokładności
T491M050X080R6HX	M5 X 0,8	60	7	20	6,0	2	6HX
T491M060X100R6HX	M6 X 1	70	8	24	6,0	2	6HX
T491M080X125R6HX	M8 X 1,25	80	10	32	8,0	2	6HX
T491M100X150R6HX	M10 X 1,5	90	12	40	10,0	3	6HX
T491M120X175R6HX	M12 X 1,75	100	14	48	12,0	3	6HX

Tolerancja chwytu

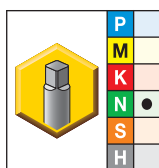
D	tolerancja h6
6	+0, -0,008
8-10	+0, -0,009
12-16	+0, -0,011

Gwintowanie

- KCN14 TiN + CrC/C do obróbki aluminium.



- T491 • DIN 2174 • Nakrój wykańczający E • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Węgiel spiekany • Do obróbki aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

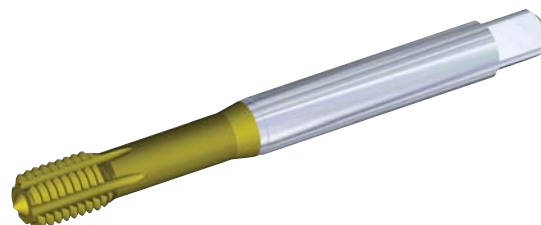
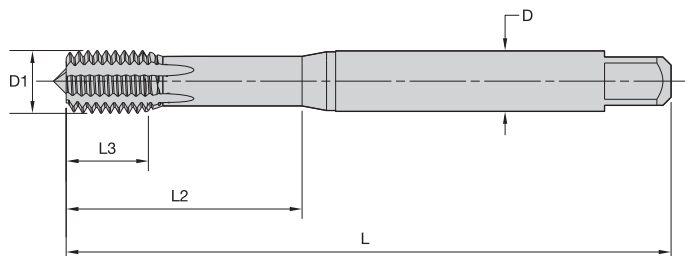
KCN14	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków smarujących	norma wymiarowa	klasa dokładności
T491M060X100R6HX-D74	M6 X 1	80	10	30	6,0	2	DIN 2174	6HX
T491M080X125R6HX-D74	M8 X 1,25	90	13	35	8,0	2	DIN 2174	6HX
T491M100X150R6HX-D74	M10 X 1,5	100	15	39	10,0	3	DIN 2174	6HX

Tolerancja chwytu

D	tolerancja h6
3-6	+0, -0,008
>6-10	+0, -0,009
>10-18	+0, -0,011
>18-30	+0, -0,013
>30-50	+0, -0,016

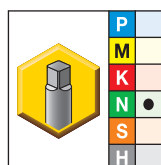
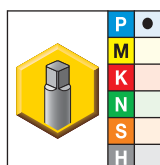
Gwintowanie

- KSP21 TiN do gwintowania stali.
- KSN28 DLC do gwintowania aluminium.



T622 • DIN 2174 • Nakrój stożkowy, półwykańczający C • Metryczne • Do obróbki stali i aluminium

Gwintowanie



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

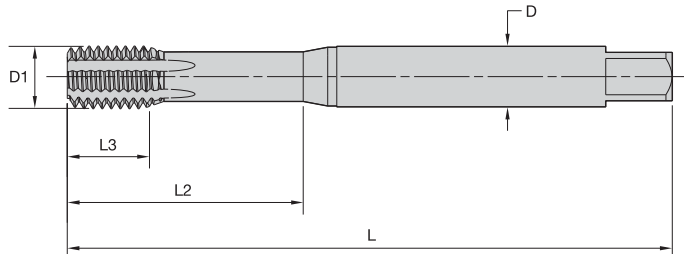
		rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków smarujących	norma wymiarowa	klasa dokładności
KSP21	KSN28								
T622M030X050R6HX-D74	T622M030X050R6HX-D74	M3 X 0,5	56	6	18	3,5	4	DIN 2174	6HX
T622M040X070R6HX-D74	T622M040X070R6HX-D74	M4 X 0,7	63	7	21	4,5	4	DIN 2174	6HX
T622M050X080R6HX-D74	T622M050X080R6HX-D74	M5 X 0,8	70	8	25	6,0	4	DIN 2174	6HX
T622M060X100R6HX-D74	T622M060X100R6HX-D74	M6 X 1	80	10	30	6,0	5	DIN 2174	6HX
T622MF080X100R6HX-D74	T622MF080X100R6HX-D74	M8 X 1	90	10	35	8,0	5	DIN 2174	6HX
T622M080X125R6HX-D74	T622M080X125R6HX-D74	M8 X 1,25	90	14	35	8,0	5	DIN 2174	6HX
T622MF100X100R6HX-D74	T622MF100X100R6HX-D74 *	M10 X 1	90	10	35	10,0	5	DIN 2174	6HX
T622MF100X125R6HX-D74	T622MF100X125R6HX-D74	M10 X 1,25	100	16	39	10,0	5	DIN 2174	6HX
T622M100X150R6HX-D74	T622M100X150R6HX-D74	M10 X 1,5	100	16	39	10,0	5	DIN 2174	6HX
T622MF120X125R6HX-D74	T622MF120X125R6HX-D74	M12 X 1,25	100	15	39	9,0	6	DIN 2174	6HX
T622MF120X150R6HX-D74	T622MF120X150R6HX-D74	M12 X 1,5	100	15	39	9,0	6	DIN 2174	6HX
T622M120X175R6HX-D74	T622M120X175R6HX-D74	M12 X 1,75	110	18	44	9,0	6	DIN 2174	6HX
T622MF140X150R6HX-D74	T622MF140X150R6HX-D74	M14 X 1,5	100	15	47	11,0	6	DIN 2174	6HX
T622MF160X150R6HX-D74	T622MF160X150R6HX-D74	M16 X 1,5	100	15	46	12,0	6	DIN 2174	6HX
T622M160X200R6HX-D74	T622M160X200R6HX-D74	M16 X 2	110	22	51	12,0	6	DIN 2174	6HX

UWAGA: *Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

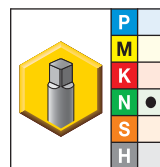
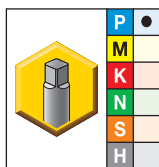
Tolerancja chwytu

D	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
3,5-6	+0, -0,030
7-10	+0, -0,036
11-18	+0, -0,043

- KSP21 TiN do gwintowania stali.
- KSN28 DLC do gwintowania aluminium.



- T623 • DIN 2174 • Nakrój stożkowy, półwykańczający C • Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa • Metryczne • Do obróbki stali i aluminium



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

KSP21	KSN28	rozmiar gwintu D1	L	L3	L2	D	liczba rowków smarujących	norma wymiarowa	klasa dokładności
T623M050X080R6HX-D74	T623M050X080R6HX-D74	M5 X 0,8	70	8	25	6,0	4	DIN 2174	6HX
T623M060X100R6HX-D74	T623M060X100R6HX-D74	M6 X 1	80	10	30	6,0	5	DIN 2174	6HX
T623MF080X100R6HX-D74	T623MF080X100R6HX-D74 *	M8 X 1	90	10	35	8,0	5	DIN 2174	6HX
T623M080X125R6HX-D74	T623M080X125R6HX-D74	M8 X 1,25	90	14	35	8,0	5	DIN 2174	6HX
T623MF100X100R6HX-D74	T623MF100X100R6HX-D74	M10 X 1	90	10	35	10,0	5	DIN 2174	6HX
T623M100X150R6HX-D74	T623M100X150R6HX-D74	M10 X 1,5	100	16	39	10,0	5	DIN 2174	6HX
T623MF120X150R6HX-D74	T623MF120X150R6HX-D74	M12 X 1,5	100	15	27	9,0	6	DIN 2174	6HX
T623M120X175R6HX-D74	T623M120X175R6HX-D74	M12 X 1,75	110	18	30	9,0	6	DIN 2174	6HX
T623MF140X150R6HX-D74	T623MF140X150R6HX-D74	M14 X 1,5	100	15	29	11,0	6	DIN 2174	6HX
T623MF160X150R6HX-D74	T623MF160X150R6HX-D74	M16 X 1,5	100	15	31	12,0	6	DIN 2174	6HX
T623M160X200R6HX-D74	T623M160X200R6HX-D74	M16 X 2	110	22	38	12,0	6	DIN 2174	6HX

UWAGA: *Produkt standardowy, dostarczony na zamówienie przy zastosowaniu minimalnej ilości zamówieniowej i aktualnego cyklu produkcyjnego.

Tolerancja chwytu

D	tolerancja h9
1-3	+0, -0,025
3,5-6	+0, -0,030
7-10	+0, -0,036
11-18	+0, -0,043