



Gewindeschneidfutter für Synchronisation SK 50 - M3-M33 - 105 | ER 40



Marke: Kemmler GmbH
Bestell-Nr.: 503.16.02.26



Verwendung:

Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkrafterhöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.
- Geeignet für Innenkühlung.
- Kühlmitteldruck max. 100 bar.

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

- Sämtliche Aufnahmen werden aus geschmiedetem Stahl gefertigt
- Spezifisch, verzugsarm gehärtet
- Oberflächenhärte HRC 58~60
- Härtetiefe 0,8mm~0,9mm
- Kegelwinkeltoleranz < AT 3 nach DIN 2080
- Oberflächenrauigkeit Ra < 0,4 µm
- Zugfestigkeit im Kern von min. 800 N/mm² nach DIN
- Alle Funktionsflächen feinbearbeitet

Artikeleigenschaften

Typ:	472E ER 40
ADINTMS:	ISO 7388-1 (DIN 69871)
ADINTWS:	ISO 15488 Gewindeschneidfutter
Auswuchtgüte:	G6,3 15.000 1/min
CNSC:	AD/AF (AD/B)
DCONWS:	M3 - M33
DCP:	Ja
DCPS:	D10/H4,5
DLN:	63
LCOMP:	0,5
LPR:	105

Rundlauf:

< 60µm

SK:

SK 50