



Gewindeschneidfutter für Synchronisation HSK 100 - M3-M20 - 105 | ER 25



Marke: Kemmler GmbH
Bestell-Nr.: A100.16.02.16



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
- Oberflächenrauigkeit Ra < 0,4 µm
- Zugfestigkeit im Kern von min. 800 N/mm² nach DIN
- Alle Funktionsflächen feinbearbeitet

Artikeleigenschaften

Typ:	430E ER 25
Spannbereich:	M3 - M20
ADINTMS:	ISO 12164 (HSK-A)
ADINTWS:	ISO 15488 Gewindeschneidfutter
Auswuchtgüte:	G6,3 15.000 1/min
DCONWS:	M3 - M20
DCP:	Ja
DCPS:	D10/H4,5
DLN:	42
HSK:	HSK-A 100
LCOMP:	0,5
LPR:	101

max. Rundlaufabweichung: < 60µm