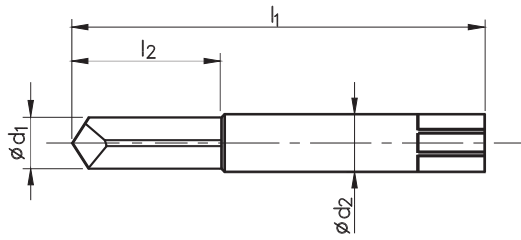


**NOWE NIŻSZE CENY**



Rodzaj materiału

VHM

Rodzaj powłoki

TiAlN

$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$	$l_1$	$l_2$	M	INDEX	W9-900002
2,5	3	38	10	M3	0250	85,00
3,3	4	46	14	M4	0330	120,00
4,2	5	50	19	M5	0420	135,00
5,0	6	50	23	M6	0500	150,00
6,8	7	60	23	M8	0680	165,00
8,5	9	100	25	M10	0850	210,00
10,2	11	100	35	M12	1020	305,00

### Instrukcja usuwania złamanego gwintownika z otworu gwintowanego

Złamany gwintownik w otworze gwintowanym.

W przypadku nierównego złamania gwintownika należy wyrównać powierzchnię przez zeszlifowanie. Dla lepszego prowadzenia wykonać w rdzeniu gwintownika zagłębienie ścierniczką kulistą.

Usunięcie złamanego gwintownika można wykonać na sztywnej obrabiarce, detal powinien być zamocowany pewnie i sztywno.

Przed właściwym wierceniu należy kilkakrotnie delikatnie nawiercić gwintownik z dużą prędkością obrotową i małym posuwem.

Przewiercić rdzeń gwintownika wiertłem WDG ze stałą prędkością obrotową i stałym małym posuwem.

Warunki obróbki dla maszyn konwencjonalnych:

Smarowanie: na sucho lub olej (Terebor)

Prędkość obrotowa: 1400-2400 obr/min

Posuw: ręczny

Warunki obróbki dla maszyn NC:

Smarowanie: olej (Terebor)

Prędkość obrotowa: 2000-3000 obr/min

Posuw: 0,1mm/obr

Należy przerywać wiercenie w celu usuwania powstających wiórów ze strefy obróbki.

Wiercenie należy kontynuować aż do pojawienia się wibracji, po czym przerwać wiercenie i delikatnie usunąć pozostałe fragmenty gwintownika.

Przed powtórным gwintowaniem zalecane jest przekalibrowanie otworu gwintowanego wiertłem węglkowym o właściwej średnicy.

Po takim przygotowaniu można powtórnie wykonać operację gwintowania.

