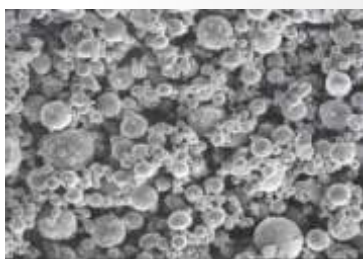




Grupa Gwintowników **MASTERTAP** została zaprojektowana z myślą o wysokowydajnym gwintowaniu szerokiego spektrum materiałów takich jak stale, stale nierdzewne, żeliwa, metale nieżelazne oraz stopy żaroodporne i stopy tytanu.

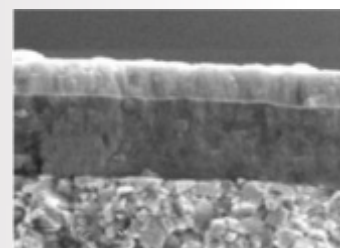
Gwintowanie może być wykonywane zarówno na nowoczesnych wydajnych centrach obróbczych z dużymi prędkościami skrawania, jak i na maszynach numerycznych starszego typu oraz na konwencjonalnych obrabiarkach przy nieco niższych parametrach obróbki. Najważniejszą cechą konstrukcyjną gwintowników jest połączenie innowacyjnych rozwiązań w obszarze stereometrii i mikro-geometrii narzędzia oraz zastosowanie innowacyjnych nano-strukturalnych powłok PVD. Połączenie tych cech sprawia że narzędzie staje się uniwersalne, umożliwia pracę z dużymi prędkościami skrawania, zapewnia doskonałą jakość powierzchni oraz dużą dokładność wymiarową wykonywanych gwintów.



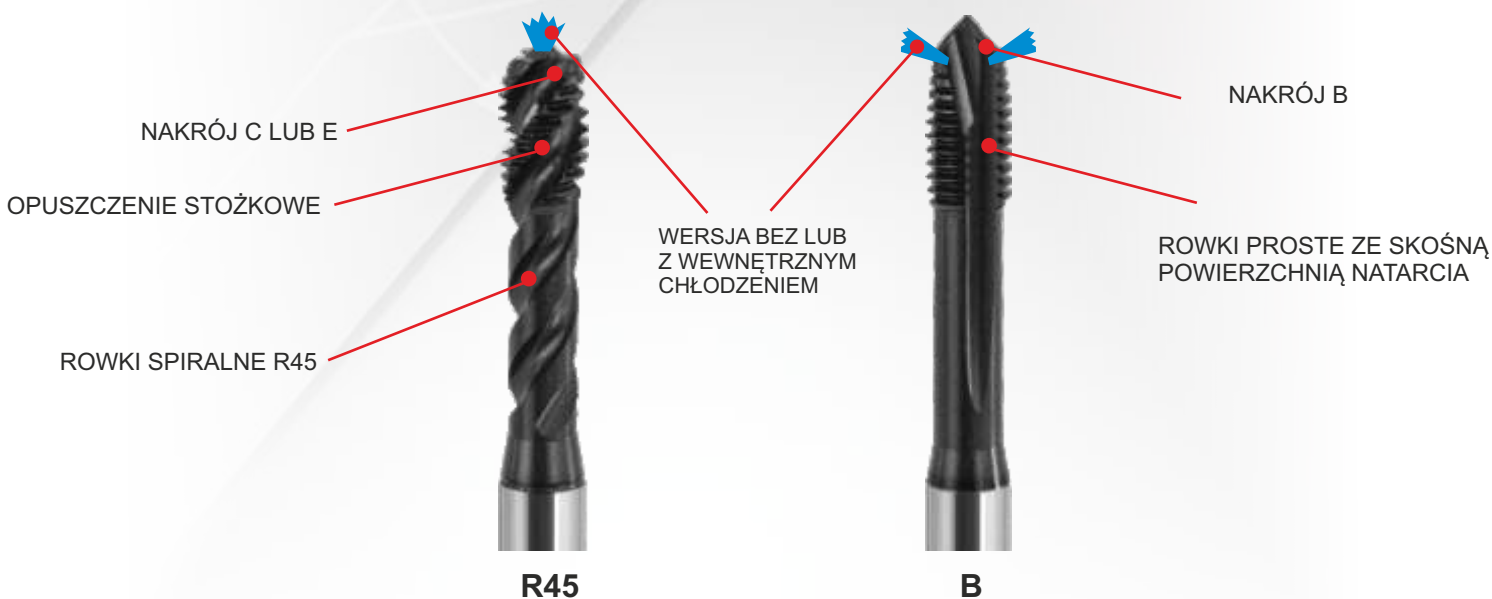
STAL PROSZKOWA HSSE-PM



SPECJALNA MIKROGEOMETRIA OSTRZA



WIELOWARSTWOWA POWŁOKA PVD



CECHY GWINTOWNIKÓW:

- Wielowarstwowa powłoka na bazie TiAlN+WC/C o znacznie wyższej twardości, niezwykle gładka powierzchnia powłoki zapewnia doskonale właściwości w zakresie tarcia i zmniejszenia powstawania narostów na ostrzach
- Geometria i mikrogeometria ostrzy skrawających zapewniająca obróbkę szerokiej grupy materiałów, dobre odprowadzenie wiórów i dużą stabilność obróbki
- Materiał HSSE-PM – gatunek stali szybko tnącej wykonanej w technologii spiekania proszków o optymalnej ciągliwości przy jednocześnie dobrej odporności na zużycie

KORZYŚCI DLA UŻYTKOWNIKA:

- Jedno narzędzie do obróbki szerokiego spektrum materiałów
- Najwyższa trwałość w porównaniu do dostępnych na rynku produktów
- Najlepsza jakość powierzchni obrabianych oraz dokładność wymiarowa obrabianych elementów
- Doskonale wyprowadzenie wióra
- Wysoka niezawodność procesu
- Możliwość obróbki na mokro i MQL (Minimum Quantity Lubrication)

WARIANTY WYKONANIA:

- **B** – gwintowniki ze skośną powierzchnią natarcia i nakrojem B (4-5xP), przeznaczone do otworów przelotowych
- **B-IKR** – gwintowniki ze skośną powierzchnią natarcia, nakrojem B (4-5xP) przeznaczone do otworów przelotowych wyposażone w wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa w celu poprawy żywotności i lepszego wyprowadzania wiórów
- **C-R45** – gwintowniki z rowkiem spiralnym o kącie 45° i nakrojem C (2-3xP) do otworów nieprzelotowych
- **E-R45** – gwintowniki z rowkiem spiralnym o kącie 45° i nakrojem E (1,5-2xP) do otworów nieprzelotowych i wykonania gwintu niemal na całej długości otworu
- **E-R45-IK** – gwintowniki z rowkiem spiralnym o kącie 45° i nakrojem E (1,5-2xP) do otworów nieprzelotowych i wykonania gwintu niemal na całej długości otworu wyposażone w wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa w celu poprawy żywotności i lepszego wyprowadzania wiórów



ZASTOSOWANIE:

- WG ISO 513:
 - **P** – do stali od 250 do 1200 Mpa
 - **M** – do stali nierdzewnych
 - **K** – do żeliw
 - **N** – do metali nieżelaznych
 - **S** – do stopów żaroodpornych i stopów tytanu do 1200 MPa
- Z podwyższonymi prędkościami skrawania
- Do obróbki skrawaniem o wysokiej wydajności
- Do zastosowań w przemyśle maszynowym, samochodowym, lotniczym, energetycznym

ZAKRES WYMIAROWY:

M: M2÷M16
MF: M8x1÷M16x1,5



Katalog wyrobów oraz szczegółowe informacje dostępne na stronach www.fanar.pl oraz www.mastertap.eu

