



KARL HERMANN GMBH



## Sk50 mit Längenausgleich

Bei dem Gewindeschneidfuttertyp SK40 mit Längenausgleich sind M3-M12, M8-M20, M14-M33 und M22-M48 Gewinde verfügbar. Je nach dem welche Größe ihr Gewindeschneidfutter haben soll, sind diese vier Gewindtypen verfügbar.

### Durchmesser:

Bei einem Gewindeschneidfutter mit einem M3-M12 Gewinde haben wir einen Durchmesser von 38mm. Bei einem [Gewindeschneidfutter](#) mit einem M8-M20 Gewinde haben wir einen Durchmesser von 55mm. Bei einem Gewindeschneidfutter mit einem M14-M33 Gewinde haben wir einen Durchmesser von 78mm. Bei einem Gewindeschneidfutter mit einem M22-M48 Gewinde haben wir einen Durchmesser von 98mm.

### Verwendung:

dient der Aufnahme von Gewindeschneid-Schnellwechsel-Einsätzen der Gruppe 013. (Der Ansnittdruck des Gewindeschneidfutters ist mittels einer Innensechs-kant-Schraube einstellbar. Außerdem haben die Gewindeschneidfutter einen Längenausgleich auf Zug und Druck.)

### Werkstoff:

Die Gewindeschneidfutter des types SK30 sind aus einem legierten Einsatzstahl mit einer Mindestfestigkeit von 800N/mm<sup>2</sup>.

### Ausführung:

gehärtet mit einer Vickershärte von min. 630 HV oder min. 56 HRC. Es werden Kegel geschliffen.