

Garant

Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi HSSE-PM, kształt E, TiN, M: M16

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139215 M16
GTIN	4062406088323
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-B do zastosowania w obrabiarkach z **zesynchronizowanym napędem wrzecion**.

Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głęb. gwintach .

Nowatorski kształt wieloboczny umożliwia różnorakie zastosowanie. **Wielofunkcyjna struktura warstwowa** zapewnia **maksimum trwałości**, również w przypadku **materiałów o wysokiej wytrzymałości** i **szttywnym zamocowaniu**.

wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa przez boczne rowki zapewnia maksymalną trwałość.

kształt E (nakrój: 1,5-2 zwoje) **umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania przy krótkim wybiegu.**

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną: 15,1 mm

Opis techniczny

Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną	15,1 mm

Liczba ostrzy Z	5
długość całkowita L	110 mm
Ø chwytu D _s	12 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Ø gwintu	16 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
głębokość gwintu	40 mm
skok gwintu	2 mm
liczba rowków wiórowych	5
wielkość gwintu	M16
powłoka	TiN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza 	HSS E PM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	E
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe