

**Gwintowniki maszynowe HSS-E 6H, TiN, M× skok gw.: 12X1,25****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 137150 12X1,25 |
| GTIN | 4045197745644 |
| Klasa artykułu | 11H |

Opis**Wykonanie:**

Powłoka o dużej twardości. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecany produkt następczy to nr 137160.

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

 HSS E

norma: DIN 374

Klasa tolerancji: ISO 2 6H

skok gwintu: 1,25 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 100 mm

Ø chwytu: 9 mm

chwyt kwadratowy: 7 mm

Ø otworu rdzenia: 10,8 mm

Opis techniczny

| | |
|------------------|-----------|
| Klasa tolerancji | ISO 2 6H |
| kąt nacięcia | 50 stopni |
| Ø chwytu | 9 mm |
| skok gwintu | 1,25 mm |
| chwyt kwadratowy | 7 mm |
| Ø otworu rdzenia | 10,8 mm |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| Ø gwintu | 12 mm |
| długość całkowita L _{całk.} | 100 mm |
| Materiał ostrza | HSS E |
| norma | DIN 374 |
| głębokość gwintu | 24 mm |
| Rodzaj gwintu | MF |
| wielkość gwintu | 12 × 1,25 |
| powłoka | TiN |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni |
| Norma na gwinty | DIN 13 |
| Kształt nakroju | C |
| Kąt linii śrubowej | 40 stopni |
| chwyt | chwyt walcowy z h9 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 3 x D przy otworach nieprzelotowych |
| kierunek skrawania | prawe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| pierścień barwny | zielone |