

Garant**Gwintowniki maszynowe, TiCN, MF: 14X1,5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132861 14X1,5
GTIN	4045197745750
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:****Stabilne wykonanie.****Zalecenie:**

Przy obróbce bardzo twardych stali, materiałów TOOLOX i HARDOX
zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy większej o 0,05 do 0,3mm od wymagań DIN (zob. tabela).

Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 374

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s: 11 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 12,5 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	11 mm
Ø gwintu	14 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Ø otworu rdzenia	12,5 mm
Liczba ostrzy Z	5
Chwyt kwadratowy □	9 mm

długość całkowita L	100 mm
liczba rowków wiórowych	5
skok gwintu	1,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
norma	DIN 374
głębokość gwintu	21 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M14×1,5
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	7 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadają się	2 m/min	H
TOOLOX 33	nadaje się	4 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	nadaje się	2 m/min	H
Grafit	po spełnieniu określonych warunków	15 m/min	N
olej	nadają się		