

**Garant****Gwintowniki maszynowe, TiCN, MF: 16X1,5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132861 16X1,5
GTIN	4045197745767
Klasa artykułu	11H

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

W przypadku **bardzo twardych stali TOOLOX i HARDOX zalecamy wykonanie  $\varnothing$  otworu pod gwint** od 0,05 do 0,3 mm większej, niż wymaga tego norma DIN (patrz tabela). Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości – również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E PM

norma: DIN 374

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita L: 100 mm

 $\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 12 mmChwył kwadratowy  $\square$ : 9 mm $\varnothing$  otworu rdzenia: 14,5 mm**Opis techniczny**

$\varnothing$ chwytu $D_s$	12 mm
Materiał ostrza &nbsp;:	HSS E PM
Liczba ostrzy Z	5
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX

skok gwintu	1,5 mm
liczba rowków wiórowych	5
Ø otworu rdzenia	14,5 mm
Ø gwintu	16 mm
kąt nacięcia	8 stopni
długość całkowita L	100 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
norma	DIN 374
głębokość gwintu	24 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M16×1,5
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik