

**Garant****Gwintowniki maszynowe, TiCN, G: G3/8 cal****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	133315 G3/8
GTIN	4045197746092
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 **0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela). Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości - również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.

Materiał ostrza

&amp;nbsp; HSS E PM

liczba zwojów na cal: 19

Ø gwintu: 16,66 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 15,25 mm

**Opis techniczny**

kąt nacięcia	8 stopni
skok gwintu	1,337 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Liczba ostrzy Z	5
liczba rowków wiórowych	5
Ø gwintu	16,66 mm

Chwył kwadratowy □	9 mm
Ø otworu rdzenia	15,25 mm
liczba zwojów na cal	19
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
długość całkowita L	100 mm
głębokość gwintu	24 mm
wielkość gwintu	G3/8
powłoka	TiCN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	DIN 5156
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwył	chwył 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 dynamiczna obróbkę
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik