

**Garant****Gwintowniki maszynowe, TiCN, G: G1/2 cal****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	133315 G1/2
GTIN	4045197746108
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: 14

Ø gwintu: 20,96 mm

długość całkowita L: 125 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 16 mm

Chwyt kwadratowy □: 12 mm

Ø otworu rdzenia: 19 mm

**Opis techniczny**

Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
Chwyt kwadratowy □	12 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Ø chwytu D <sub>s</sub>	16 mm
liczba zwojów na cal	14
Ø gwintu	20,96 mm

Liczba ostrzy Z	5
skok gwintu	1,814 mm
Ø otworu rdzenia	19 mm
liczba rowków wiórowych	5
długość całkowita L	125 mm
głębokość gwintu	31,5 mm
wielkość gwintu	G1/2
powłoka	TiCN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	DIN 5156
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt 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