

Garant**Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM kształt B 6HX, TiCN, MF: 12X1,5****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 132855 12X1,5 |
| GTIN | 4062406236618 |
| Klasa artykułu | 111 |

Opis**Wykonanie:**

Wydajny gwintownik, zaprojektowany specjalnie do zastosowań w **stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie** oraz do **materiałów trudnoskrawalnych**. **Duże nacięcie w nakroju**, zapewnia stabilność procesu przy dużej sile skrawania.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM – dla najwyższej wytrzymałości krawędzi skrawających.**
- **Zoptymalizowane zaokrąglenia krawędzi tnących.**
- **Powłoka TiCN – dla maksymalnej ochrony przed zużyciem.**

Zalecenie:

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

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: 9 mm

Chwył kwadratowy □: 7 mm

Ø otworu rdzenia: 10,5 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|---------|
| skok gwintu | 1,5 mm |
| Ø otworu rdzenia | 10,5 mm |
| Rodzaj gwintu | MF |
| Ø chwytu D _s | 9 mm |

| | |
|-----------------------------------|---|
| Materiał ostrza | HSS E PM |
| długość całkowita L | 100 mm |
| głębokość gwintu | 36 mm |
| Chwył kwadratowy □ | 7 mm |
| Klasa tolerancji | ISO 2X 6HX |
| Ø gwintu | 12 mm |
| norma | DIN 374 |
| powłoka | TiCN |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni |
| Norma na gwinty | DIN 13 |
| Kształt nakroju | B |
| chwył | chwył walcowy z h9 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 3xD przy otworze przelotowym |
| kierunek skrawania | prawe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| Rodzaj produktu | gwintownik |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-------------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 30 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 20 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 15 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadają się | 12 m/min | P |
| Stal < 50 HRC | nadaje się warunkowo | | |
| TOOLOX 33 | nadaje się | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44 | nadaje się | | |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | nadaje się warunkowo | | |

| | |
|-----------------------------------|----------------------|
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo |
| olej | nadaje się |
| maksymalnie na mokro | nadaje się |