

**Garant****Gwintowniki maszynowe VHM, TiAlN, MF: 12X1,5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132862 12X1,5
GTIN	4045197073969
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Bardzo stabilne wykonanie**, spełniające wymagania najwyższej wydajności.

**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

&nbsp; VHM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 10,5 mm

**Opis techniczny**

Ø gwintu	12 mm
liczba rowków wiórowych	5
kąt nacięcia	8 stopni
Ø otworu rdzenia	10,5 mm
skok gwintu	1,5 mm

Liczba ostrzy Z	5
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	110 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 371
głębokość gwintu	24 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M12×1,5
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	D
chwyt	Kołek walcowy h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczna obróbkę
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik