



## Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi HSS/E, TiAlN, G: G1/2



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	139472 G1/2
GTIN	4045197447111
Klasa artykułu	12H

### Opis

#### Wykonanie:

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). Z rowkami smarnymi; optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.

powłoka z TiAlN i redukująca tarcie zapewniają odpowiednio dużą trwałość.

#### Zastosowanie:

**Do walcowych gwintów rurowych** wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelniania gwintu).

### Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	7
liczba rowków wiórowych	7
liczba zwojów na cal	14
skok gwintu	1,814 mm
Ø gwintu	20,96 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	16 mm
Chwyt kwadratowy □	12 mm
długość całkowita L	125 mm
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	20,05 mm
głębokość gwintu	62,88 mm

wielkość gwintu	G1/2
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
Materiał ostrza	HSS E
norma	DIN 2189
Klasa tolerancji	ISO 228 X
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	23 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	23 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	22 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	22 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	11 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	12 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

