

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt E, DLC, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	134280 M16
GTIN	4045197649270
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B. Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z**synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik jest prowadzony przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki.

Specjalna**powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. **Powłoka DLC-sp²** najnowszej generacji. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

kształt E (nakrój: 1,5-2 zwoje) umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania.

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanychuchwyt szybkowymienny do gwintowania**GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**,zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

 : HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

Opis techniczny

kąt nacięcia	15 stopni
Ø gwintu	16 mm

liczba rowków wiórowych	3
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	2 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	12 mm
długość całkowita L	110 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	40 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M16
powłoka	DLC
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	E
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	gwintownik

