

Garant**Gwintowniki maszynowe, waporyzowane, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135150 M16
GTIN	4045197076182
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Z odsadzonym stożkowo gwintem prowadzącym (3-4 pełne zwoje ostrzy gwintownika odsadzone stożkowo do tyłu).

Zwłaszcza do głęboko położonych gwintów w otworach nieprzelotowych i wiórów zalegających w rowkach wiórowych gwintownika.

Zaleta:

Stożkowe odsadzenie gwintu prowadzącego do tyłu zapobiega zakleszczaniu gwintownika przy jego wycofywaniu, co znacznie zmniejsza wyłamywanie się ostrzy.

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	3
liczba rowków wiórowych	3
skok gwintu	2 mm
Ø gwintu	16 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm
norma	DIN 376
Ø chwytu D _s	12 mm
długość całkowita L	110 mm
Chwyt kwadratowy □	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2 6H
Materiał ostrza	HSS E

głębokość gwintu	48 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M16
powłoka	waporyzowane
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	13 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	15 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	15 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	15 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	9 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	13 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się warunkowo		

