

**Gwintowniki maszynowe, TiCN, M: M24****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135700 M24
GTIN	4045197077370
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:****Gwint prowadzący odsadzony równolegle.**stosować z **emulsją**(zawartość oleju min. 8%).**Zalety:**

Znacznie zmniejszono zakleszczanie się gwintownika podczas wycofywania i będące następstwem tego wyłamywanie się ostrzy.

**wskazówka:****DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecany produkt następczy to nr 135732.**

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E

norma: DIN 376

Klasa tolerancji: ISO 2 6H

skok gwintu: 3 mm

długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 160 mm

Ø chwytu: 18 mm

chwyt kwadratowy: 14,5 mm

Ø otworu rdzenia: 21 mm

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	4
liczba rowków wiórowych	4
skok gwintu	3 mm
Ø gwintu	24 mm

kąt nacięcia	50 stopni
Ø otworu rdzenia	21 mm
norma	DIN 376
Ø chwytu	18 mm
długość całkowita L <sub>całk.</sub>	160 mm
chwyt kwadratowy	14,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2 6H
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E
głębokość gwintu	48 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M24
powłoka	TiCN
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 2xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	niebieskie