



Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiCN, M: M2



Dane zamówienia

Numer katalogowy	135730 M2
GTIN	4045197265227
Klasa artykułu	11H

Opis

Wykonanie:

Prawoskrętna linia śrubowa zapewnia bardzo dobre odprowadzanie wiórów. **Gwint prowadzący odsadzony równolegle.**

Zaleta:

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

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecany produkt następczy to nr 135732.

Kąt boku zarysu gwintu: 60 stopni

Norma na gwinty: DIN 13

Kształt nakroju: C

Kąt linii śrubowej: 50 stopni

chłodzenie wewnętrzne: false

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 2xD przy otworze nieprzelotowym

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

 ; HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,4 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 45 mm

Ø chwytu: 2,8 mm

chwyt kwadratowy: 2,1 mm

Ø otworu rdzenia: 1,6 mm

Opis techniczny

Ø gwintu	2 mm
skok gwintu	0,4 mm
liczba rowków wiórowych	3
Ø otworu rdzenia	1,6 mm
Liczba ostrzy Z	3
kąt nacięcia	50 stopni
wielkość gwintu M	M2
norma	DIN 371
Ø chwytu	2,8 mm
długość całkowita L _{całk.}	45 mm
chwyt kwadratowy	2,1 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	4 mm
Rodzaj gwintu	M
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	50 stopni
chłodzenie wewnętrzne	false
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