

**Gwintowniki maszynowe, TiCN, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135700 M16
GTIN	4045197077356
Klasa artykułu	11H

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&nbsp;: HSS E

norma: DIN 376

Klasa tolerancji: ISO 2 6H

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 110 mm

Ø chwytu: 12 mm

chwyt kwadratowy: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

Opis techniczny

Ø otworu rdzenia	14 mm
liczba rowków wiórowych	4
Liczba ostrzy Z	4
skok gwintu	2 mm

kąt nacięcia	50 stopni
Ø gwintu	16 mm
norma	DIN 376
Ø chwytu	12 mm
długość całkowita L _{całk.}	110 mm
chwyt kwadratowy	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2 6H
Materiał ostrza 	HSS E
głębokość gwintu	32 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M16
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