

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

Numer katalogowy	131125 M16
GTIN	4045197648525
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN1835-B. Specjalna geometria do zastosowania w obrabiarkach z **zesynchronizowanym napędem wrzecion**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki.

Specjalna **powłoka DLC sp²** najnowszej generacji zapewnia optymalną trwałość.

Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

wskazówka:

W przypadku zastosowania na wrzecionach synchronizowanych uchwyty szybkozmiennie do gwintowania **GARANTnr 338100-338121 z minimalną kompensacją (MLA)** gwarantują najbardziej precyzyjną obróbkę.

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

Chwył kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

Opis techniczny

skok gwintu	2 mm
liczba rowków wiórowych	3

Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	16 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm
kąt nacięcia	8 stopni
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	B
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	gwintownik