

Garant**Gwintowniki maszynowe kształt C DIN 371/376, TiN, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	131250 M16
GTIN	4045197069290
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:****Z powłoką TiN, która zapewnia:**

- **Lepszą odpornością na ścieranie.**
- **Mniejszą skłonnością do tworzenia narostów materiału.**
- **Możliwe wyższe prędkości skrawania.**

Stosować z **emulsją** (zawartość oleju min. 8%).**Ze ścięciem w nakroju.**(Kształt CS) 2–3 zwoje nakroju – **bez nacięcia w nakroju**. Także do zastosowania do otworów nieprzelotowych. **ISO 2 6H****HSS-E****Opis techniczny**

liczba rowków wiórowych	4
Ø gwintu	16 mm
skok gwintu	2 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm
Liczba ostrzy Z	4
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	TiN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Al	nadaje się warunkowo	16 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	19 m/min	P
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		