

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

Numer katalogowy	132065 M16
GTIN	4045197446015
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B.** Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik jest prowadzony przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki.

Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

**Zalecenie:**

Przy obróbce **bardzo twardych stali** zalecamy wiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05** do **0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

**wskazówka:**

**W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych** chwyt szybkiej wymiany gwintowników **GARANT** nr 338100-338121, z **minimalną kompensacją długości (MLA)**, gwarantuje niezawodność procesu obróbki.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&nbsp;: HSS E PM

norma: norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

**Opis techniczny**

kąt nacięcia	8 stopni
Ø gwintu	16 mm
liczba rowków wiórowych	4
Liczba ostrzy Z	4
Ø otworu rdzenia	14 mm
skok gwintu	2 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	110 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
głębokość gwintu	40 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M16
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	B
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik

