

Garant**Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiCN, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132055 M16
GTIN	4045197648747
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:****Stabilne wykonanie.****Zalecenie:**

Przy obróbce **bardzo twardych stali, materiałów TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05** do **0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela). Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&nbsp;: HSS E PM

norma: DIN 376

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D_s: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	3
kąt nacięcia	8 stopni
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	2 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm

Ø gwintu	16 mm
norma	DIN 376
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	24 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M16
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczna obróbkę
pierścien barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik