

**Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM kształt B 6HX, TiCN, M: M1,6****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132160 M1,6
GTIN	4045197071248
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:****Duże nacięcie w nakroju.****Część prowadząca z rowkami smarnymi, ale bez rowków wiórowych. Stosować z emulsją (zawartość tłuszczu min. 8%).****wskazówka:****DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecany produkt następcą to nr 132180.**

Kąt boku zarysu gwintu: 60 stopni

Norma na gwinty: DIN 13

Kształt nakroju: B

chłodzenie wewnętrzne: false

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 2xD przy otworze przelotowym

kierunek skrawania: prawe

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&nbsp;; HSS E

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,35 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 40 mm

Ø chwytu: 2,5 mm

chwyt kwadratowy: 2,1 mm

Ø otworu rdzenia: 1,25 mm

Opis techniczny

Ø gwintu	1,6 mm
----------	--------

wielkość gwintu M	1,6
Ø otworu rdzenia	1,25 mm
liczba rowków wiórowych	2
Liczba ostrzy Z	2
kąt nacięcia	50 stopni
skok gwintu	0,35 mm
norma	DIN 371
Ø chwytu	2,5 mm
długość całkowita L _{całk.}	40 mm
chwyt kwadratowy	2,1 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E
głębokość gwintu	3,2 mm
Rodzaj gwintu	M
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chłodzenie wewnętrzne	false
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczna obróbkę
pierścień barwny	niebieski