

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych chłodzenie wewnętrzne, TiAlN, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132285 M16
GTIN	4045197507815
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%).

z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa zapewniającym maksymalną trwałość.

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

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

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	4
kąt nacięcia	8 stopni

Liczba ostrzy Z	4
skok gwintu	2 mm
Ø gwintu	16 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm
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	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	B
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	gwintownik