

**Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM kształt B 6HX, TiCN, M: M24****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132160 M24
GTIN	4045197071385
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 376

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 3 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 160 mm

Ø chwytu: 18 mm

chwyt kwadratowy: 14,5 mm

Ø otworu rdzenia: 21 mm

Opis techniczny

Ø otworu rdzenia	21 mm
------------------	-------

Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	24 mm
liczba rowków wiórowych	3
skok gwintu	3 mm
kąt nacięcia	50 stopni
wielkość gwintu M	24
norma	DIN 376
Ø chwytu	18 mm
długość całkowita L _{całk.}	160 mm
chwyt kwadratowy	14,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E
głębokość gwintu	48 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