

**Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM kształt B 6HX, TiCN, M: M5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132160 M5
GTIN	4045197071309
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

&amp;nbsp;; HSS E

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,8 mm

długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 70 mm

Ø chwytu: 6 mm

chwyt kwadratowy: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 4,2 mm

**Opis techniczny**

Ø otworu rdzenia	4,2 mm
------------------	--------

Ø gwintu	5 mm
kąt nacięcia	50 stopni
wielkość gwintu M	5
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	0,8 mm
liczba rowków wiórowych	3
norma	DIN 371
Ø chwytu	6 mm
długość całkowita L <sub>całk.</sub>	70 mm
chwyt kwadratowy	4,9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E
głębokość gwintu	10 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