

Garant**Gwintowniki maszynowe HSS-E, TiCN, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132450 M16
GTIN	4045197071712
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Duże ścięcie w nakroju. Część prowadząca z rowkami smarnymi, ale bez rowków wiórowych. Nadają się szczególnie do obróbki **trudno skrawalnej stali o wytrzymałości do 850 N/mm²**. Stosować z **emulsją** (zawartość oleju min. 8%).

Zalety:

Wyjątkowa stabilność, optymalne prowadzenie bez rozbicia gwintu przy wycofywaniu gwintownika.

Opis techniczny

Ø gwintu	16 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm
Liczba ostrzy Z	3
liczba rowków wiórowych	3
skok gwintu	2 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

głębokość gwintu	32 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M16
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczna obróbke
pierścień barwny	różowy
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	16 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	19 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	19 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	8 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	6 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się	4 m/min	S
inkonel	nadaje się	2 m/min	S
CuZn	nadaje się warunkowo	16 m/min	N
olej	nadaje się		

maksymalnie na mokro

nadaje się