



Gwintowniki maszynowe bardzo długi HSS-E-PM ISO2X / 6HX, TiCN, M: M10



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 131762 M10 |
| GTIN | 4045197854254 |
| Klasa artykułu | 11H |

Opis

Wykonanie:

Z nacięciem w nakroju i bardzo długim chwytem.

≤ **M10** chwyt **wg DIN 371** ≥ **M12** chwyt **wg DIN 376**.

powłoka TiCN przy szczególnie wysokich wymaganiach w zakresie twardości i odporności na obciążenia dynamiczne.

Zalety:

Nadają się zwłaszcza do gwintowania
w miejscach trudno dostępnych.

Kąt boku zarysu gwintu: 60 stopni

Norma na gwinty: DIN 13

Kształt nakroju: B

chłodzenie wewnętrzne: false

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 3xD przy otworze przelotowym

kierunek skrawania: prawe

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

 : HSS E PM

norma: Norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 200 mm

Ø chwytu: 10 mm

chwyt kwadratowy: 8 mm

Ø otworu rdzenia: 8,5 mm

Opis techniczny

| | |
|------------------|-----------------|
| Ø otworu rdzenia | 8,5 mm |
| norma | Norma zakładowa |

| | |
|--------------------------------------|---|
| wielkość gwintu M | 10 |
| Klasa tolerancji | ISO 2X 6HX |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| chwyt kwadratowy | 8 mm |
| długość całkowita L _{całk.} | 200 mm |
| skok gwintu | 1,5 mm |
| kąt nacięcia | 50 stopni |
| Ø gwintu | 10 mm |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| Materiał ostrza | HSS E PM |
| Ø chwytu | 10 mm |
| głębokość gwintu | 30 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 3xD przy otworze przelotowym |
| kierunek skrawania | prawe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| pierścień barwny | niebieskie |