



Gwintowniki maszynowe do otworów nieprzelotowych z gwintem lewoskrętnym (Zwrócić uwagę na minimalną wielkość zamówienia!), TiN, Mxskok gw.: M26X1



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 130016 M26X1 |
| GTIN | 4062406023560 |
| Klasa artykułu | 10N |

Opis

wskazówka:

Czas dostawy to: 35 dni kalendarzowych

Minimalne zamówienie: 1 szt.

Wersja specjalna – bez możliwości zwrotu

Kąt boku zarysu gwintu: 60 stopni

Norma na gwinty: DIN 13

Kształt nakroju: C

chłodzenie wewnętrzne: false

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych

kierunek skrawania: lewe

Rodzaj gwintu: M/MF-LH

Materiał ostrza

 ; HSS E

norma: DIN 376

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 140 mm

Ø chwytu: 18 mm

chwyt kwadratowy: 14,5 mm

Ø otworu rdzenia: 25 mm

Opis techniczny

Materiał ostrza

 ;

HSS E

| | |
|--------------------------------------|--|
| Ø otworu rdzenia | 25 mm |
| norma | DIN 376 |
| chwyt kwadratowy | 14,5 mm |
| Ø chwytu | 18 mm |
| kąt nacięcia | 15 stopni |
| skok gwintu | 1 mm |
| Liczba ostrzy Z | 4 |
| Ø gwintu | 26 mm |
| długość całkowita L _{całk.} | 140 mm |
| Rodzaj gwintu | M/MF-LH |
| Wielkość gwintu M/MF-LH | 26 |
| powłoka | TiN |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni |
| Norma na gwinty | DIN 13 |
| Kształt nakroju | C |
| chłodzenie wewnętrzne | false |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych |
| kierunek skrawania | lewe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej |
| pierścień barwny | bez |