

Garant**Gwintowniki maszynowe do otworów nieprzelotowych, bez powłoki, Typ: NO.12-56****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|-----------------|
| Numer katalogowy | 130040 NO.12-56 |
| GTIN | 4062406043414 |
| Klasa artykułu | 10N |

Opis**wskazówka:**

Czas dostawy to: 35 dni kalendarzowych

Minimalne zamówienie: 3 szt.

Wersja specjalna – bez możliwości zwrotu

Rodzaj gwintu: UNS

Materiał ostrza

 : HSS E

norma: DIN 371

liczba zwojów na cal: 56

Ø gwintu: 5,486 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 5,05 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|-----------|
| skok gwintu | 0,454 mm |
| Chwyt kwadratowy □ | 4,9 mm |
| kąt nacięcia | 15 stopni |
| Ø gwintu | 5,486 mm |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Ø chwytu D _s | 6 mm |

| | |
|-----------------------------------|---|
| liczba zwojów na cal | 56 |
| głębokość gwintu | 10,972 mm |
| norma | DIN 371 |
| długość całkowita L | 80 mm |
| Materiał ostrza | HSS E |
| Ø otworu rdzenia | 5,05 mm |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| Rodzaj gwintu | UNS |
| wielkość gwintu | 12-56 UNS |
| powłoka | bez powłoki |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni |
| Norma na gwinty | ASME B1.1 |
| Kształt nakroju | C |
| chwyt | chwyt walcowy z h9 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych |
| kierunek skrawania | prawe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej |
| pierścień barwny | bez |
| Rodzaj produktu | gwintownik |