



Gwintowniki maszynowe do otworów przelotowych i nieprzelotowych (Zwrócić uwagę na minimalną wielkość zamówienia!), TiN, typ: 2.1/2-10



Dane zamówienia

Numer katalogowy	130055 2.1/2-10
GTIN	4062406054663
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: ASME B1.1

Kształt nakroju: C

chłodzenie wewnętrzne: false

Zastosowanie przy rodzaju otworów: do 1,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym

kierunek skrawania: prawe

Rodzaj gwintu: UNS

Materiał ostrza

 : HSS

liczba zwojów na cal: 10

Ø gwintu: 63,5 mm

długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 160 mm

Ø chwytu: 50 mm

chwyt kwadratowy: 39 mm

Ø otworu rdzenia: 61,2 mm

Opis techniczny

Ø otworu rdzenia	61,2 mm
kąt nacięcia	15 stopni
liczba zwojów na cal	10

Liczba ostrzy Z	6
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	160 mm
Materiał ostrza 	HSS
Ø chwytu	50 mm
Ø gwintu	63,5 mm
chwyt kwadratowy	39 mm
Wielkość gwintu UNS	2.1/2-10
Rodzaj gwintu	UNS
powłoka	TiN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	ASME B1.1
Kształt nakroju	C
chłodzenie wewnętrzne	false
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej