



Gwintowniki maszynowe do otworów przelotowych i nieprzelotowych z gwintem lewoskrętnym (Zwrócić uwagę na minimalną wielkość zamówienia!), TiN, typ: 2.1/4-10



Dane zamówienia

Numer katalogowy	130056 2.1/4-10
GTIN	4062406055653
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: lewe

Rodzaj gwintu: UNS-LH

Materiał ostrza

 : HSS

liczba zwojów na cal: 10

Ø gwintu: 57,15 mm

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

Ø chwytu: 45 mm

chwyt kwadratowy: 35 mm

Ø otworu rdzenia: 54,75 mm

Opis techniczny

Materiał ostrza

HSS

kąt nacięcia	15 stopni
Liczba ostrzy Z	6
długość całkowita L _{całk.}	160 mm
Ø chwytu	45 mm
liczba zwojów na cal	10
chwyt kwadratowy	35 mm
Ø otworu rdzenia	54,75 mm
Ø gwintu	57,15 mm
Wielkość gwintu UNS	2.1/4-10
Rodzaj gwintu	UNS-LH
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 1,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	lewe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej