



Gwintowniki maszynowe do otworów przelotowych i nieprzelotowych z gwintem lewoskrętnym (Zwrócić uwagę na minimalną wielkość zamówienia!), bez powłoki, typ: 2.7/16-16



Dane zamówienia

Numer katalogowy	130051 2.7/16-16
GTIN	4062406053475
Klasa artykułu	10N

Opis

wskazówka:

Czas dostawy to: 28 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: 16

Ø gwintu: 61,912 mm

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

Ø chwytu: 50 mm

chwyt kwadratowy: 39 mm

Ø otworu rdzenia: 60,5 mm

Opis techniczny

Ø chwytu	50 mm
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	160 mm

Ø otworu rdzenia	60,5 mm
liczba zwojów na cal	16
chwyt kwadratowy	39 mm
Ø gwintu	61,912 mm
kąt nacięcia	15 stopni
Liczba ostrzy Z	6
Materiał ostrza 	HSS
Wielkość gwintu UNS	2.7/16-16
Rodzaj gwintu	UNS-LH
powłoka	bez powłoki
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