

**Garant****Gwintowniki maszynowe kształt C DIN 371/376, TiN, M: M24****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	131250 M24
GTIN	4045197704870
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:****Z powłoką TiN, która zapewnia:**

- **Lepszą odpornością na ścieranie.**
- **Mniejszą skłonnością do tworzenia narostów materiału.**
- **Możliwe wyższe prędkości skrawania.**

Stosować z **emulsją** (zawartość oleju min. 8%).**Ze ścięciem w nakroju.**(Kształt CS) 2–3 zwoje nakroju – **bez nacięcia w nakroju**. Także do zastosowania do otworów nieprzelotowych. **ISO 2 6H****HSS-E****Opis techniczny**

skok gwintu	3 mm
Liczba ostrzy Z	4
Ø gwintu	24 mm
liczba rowków wiórowych	4
Ø otworu rdzenia	21 mm
norma	DIN 376
Ø chwytu D <sub>s</sub>	18 mm
długość całkowita L	160 mm
Chwyt kwadratowy □	14,5 mm

Klasa tolerancji	ISO 2 6H
Materiał ostrza	HSS E
głębokość gwintu	72 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M24
powłoka	TiN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki konwencjonalnej
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	gwintownik

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Al	nadaje się warunkowo	16 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	19 m/min	P
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		