

Garant**Gwintowniki maszynowe kształt C DIN 371/376, TiN, M: M30****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 131250 M30 |
| GTIN | 4045197704887 |
| 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****Opis techniczny**

| | |
|-------------------------|---------|
| skok gwintu | 3,5 mm |
| Ø otworu rdzenia | 26,5 mm |
| Liczba ostrzy Z | 4 |
| Ø gwintu | 30 mm |
| liczba rowków wiórowych | 4 |
| norma | DIN 376 |
| Ø chwytu D _s | 22 mm |
| długość całkowita L | 180 mm |
| Chwyt kwadratowy □ | 18 mm |

| | |
|-----------------------------------|--|
| Klasa tolerancji | ISO 2 6H |
| Materiał ostrza | HSS |
| głębokość gwintu | 90 mm |
| Rodzaj gwintu | M |
| wielkość gwintu | M30 |
| 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 _c | kod ISO |
|------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Al | nadaje się warunkowo | 16 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 20 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 19 m/min | P |
| olej | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |