



## Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, TiAlN, Mx skok gw.: 16X1,5



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	137180 16X1,5
GTIN	4045197705327
Klasa artykułu	11H

### Opis

#### Wykonanie:

**Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B.** Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchronizowane wrzeciono obrabiarki. Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować **zemulsję** (zawartość oleju min. 8%).

#### wskazówka:

**W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych** chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

Kąt boku zarysu gwintu: 60 stopni

Norma na gwinty: DIN 13

Kształt nakroju: C

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

chwyt: DIN 1835 B z h6

chłodzenie wewnętrzne: false

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

&nbsp;; HSS E PM

norma: Norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 100 mm

Ø chwytu: 12 mm

chwyt kwadratowy: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14,5 mm

### Opis techniczny

Ø gwintu	16 mm
skok gwintu	1,5 mm
liczba rowków wiórowych	4
wielkość gwintu M	16
Ø otworu rdzenia	14,5 mm
Liczba ostrzy Z	4
kąt nacięcia	50 stopni
Ø chwytu	12 mm
długość całkowita L <sub>całk.</sub>	100 mm
chwyt kwadratowy	9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
norma	Norma zakładowa
głębokość gwintu	48 mm
Rodzaj gwintu	MF
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	false
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone

