

Gwintownik maszynowy M14x2 /1szt. (HSS-M2) DIN376 do otworów nieprzelotowych				Professional line  www.artpol.pl	
Gwintownik wykonany ze stali szybko tnącej SW7M / M2 (W-1.3343) o twardości 65°HRC (+/-1°). Hartowany w oleju i kąpielach solnych, charakteryzuje się odpornością na ścieranie do temperatury +600°C. Gwintownik posiada szlifowany zarys gwintu o kącie 60° i 4 rowki wiórowe śrubowe prawe R45, które znajdują szczególne zastosowanie do prac w materiałach dających wiór średni i długi. Gwintownik maszynowy do gwintu metrycznego zwykłego prawoskrętnego wg ISO DIN-13, w klasie podstawowej przeznaczony do najczęściej stosowanych tolerancji gwintu wewnętrznego wg ISO2 (6H). Gwintownik z nakrojem typu C/2-3P (2-3 zwoje gwintu w części wcinającej) i kącie przystawienia nakroju 15°. Do mocowania w oprawkach gwinciarzskich służy uchwyt zabieraka (kwadrat 9.0mm, długość 12mm). Przeznaczony do zastosowań przemysłowych, do gwintowania otworów nieprzelotowych (<2.5d), w stalach konstrukcyjnych, automatowych oraz niskostopowych o wytrzymałości 600MPa < Rm < 800MPa, metalach nieżelaznych oraz utwardzanych tworzywach sztucznych. Zgodne z normą DIN-376. Uwaga: zalecana średnica otworu pod gwintowanie gwintownikiem M14x2.00mm, to średnica ø12.0mm. W celu poprawy jakości wykonywanego gwintu zaleca się stosowanie środków chłodziwo-smarujących, dobieranych odpowiednio w zależności od rodzaju gwintowanego materiału.				R-57310 1 szt. rozmiar - M14x2.00mm długość - 110mm nakrój - C/ (2-3P/15°) typ gwintu - metryczny zwykły prawoskrętny norma gwintu - ISO DIN-13 tolerancja gwintu - ISO2 (6H) REX®	

X1

M12x1.75

HSS M2

HRC 65±1°

60°

ISO DIN-13

ISO 2 (6H)

C(P) 2-3

9mm

<2.5d

DIN 376

L(mm) 110

<

*Uwagi