

Seria dla konkretnych materiałów

GWINTOWNIKI DO ŻELIWA

Najlepsze rozwiązanie dla wymagających materiałów.



GG-HT



GGST



GGST CH



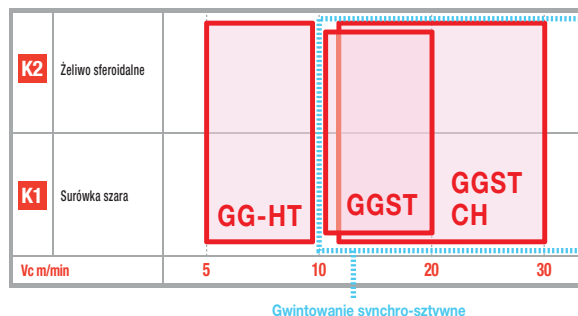
CT-FC

GG-HT



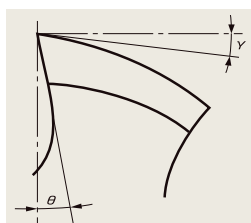
Gwintowniki z rowkiem prostym do żeliwa (do ogólnego zastosowania)

- Kąt skrawania: Geometria krawędzi skrawającej jest bardzo wytrzymała dzięki kątowi skrawania bliskiemu 0°.
- Obróbka powierzchni: Azotowana powierzchnia osiąga twardość na poziomie 1000–1300 HV, co znacznie zwiększa odporność na ścieranie.
- Obrabiarka: GG-HT może być stosowany na maszynach CNC i konwencjonalnych.
- Zalecana prędkość skrawania: ~ 10 m/min
- Kształt wióra: Kąt skrawania serii GG-HT pozwala na powstawanie bardzo krótkich i łatwych do kontrolowania wiórów.



- Gama: Metryczny: M3 – M24; Metryczny drobnozwojny: MF 8x1 – MF24x1.5; Gaz: G1/8 – G1

Cechy produktu



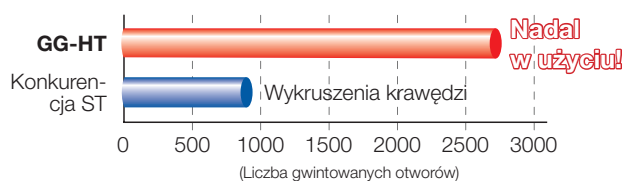
Geometria skrawania
 θ kąt skrawania
 γ kąt natarcia na części wstępnej

Kształt wióra

Dane obróbki

Tabela odnosi się do testu przeprowadzonego przy użyciu GG-HT na surówce szarej GG25. Trwałość GG-HT jest ponad 3 razy większa od uzyskanej przy zastosowaniu uniwersalnego gwintownika innych producentów (ST, prosty).

Produkt	GG-HT M8x1.25 ST M8x1.25	Maszyna	Centrum obróbcze (Zsynchronizowany)
Materiał	GG25	Prędkość	10 m/min
Rodzaj otworu	12 mm przelotowy	Środek smary	Emulsja (20%)
Wstępny otwór	6.8 mm		



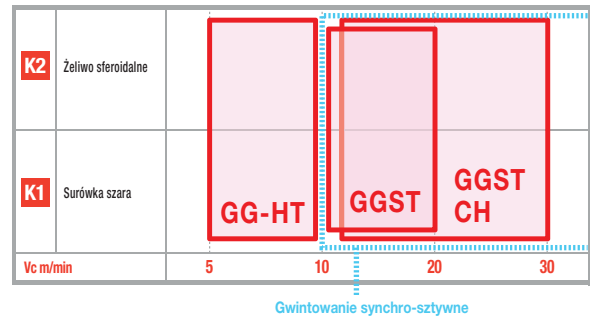
Przykłady zastosowań

Wymiar	Materiał	Otwór wstępny (mm)	Głębokość gwintu (mm)	Maszyna	Vc (m/min)	Posuw	Środek smary	Liczba gwintów
M5x0.8	GG25	4.28	12 (2.4D)	Centrum obróbcze	15	Synchroniczny	Emulsja	2.100
M8x1.25	GG25	6.85	18 (2.3D)	Maszyna specjalna	8	Konwencjonalny	Emulsja	2.400
M10x1.5	GG25	8.60	20 (2D)	Maszyna specjalna	8.5	Konwencjonalny	Ciecz chłodząco-smarująca	2.500
M10x1.5	GG25	8.60	12 (1.2D)	Maszyna specjalna	7.5	Synchroniczny	Ciecz chłodząco-smarująca	3.000



Gwintowniki do żeliwa z rowkiem prostym do średnio-wysokich prędkości obrotowych

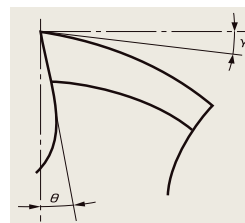
- Serię GGST cechuje charakterystyczna dla obróbki żeliwa geometria skrawania i powłoka.
- Obrabiarka: GGST może być stosowany na maszynach CNC i konwencjonalnych.
- Zalecana prędkość skrawania: 10~20 m/min
- Gama: Metryczny: M3 – M24; Metryczny drobnoszwyjny: MF 8x1 – MF24x1.5; Gaz: G1/8 – G1



Cechy produktu



Aby zachować dokładność wykonania trzonu, znakowanie laserowe zostało przeniesione na kwadrat zabieraka.



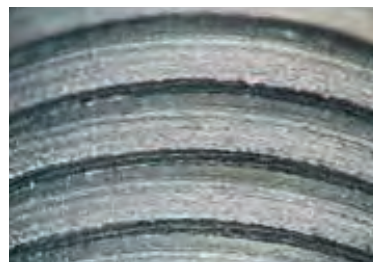
Geometria skrawania
 θ kąt skrawania
 γ kąt natarcia na części wstępnej



Przykład zastosowania:
 żeliwne komponenty hydrauliczne

Dane obróbki

Wymiar	G1/8-28
Materiał	GG25
Wstępny otwór	8.8 mm, przelotowy
Głębokość gwintu	22.8 mm
Maszyna	Pionowe centrum obróbcze
Prędkość	20 m/min
Środek smarny	Emulsja
Posuw	Synchro-szttywne



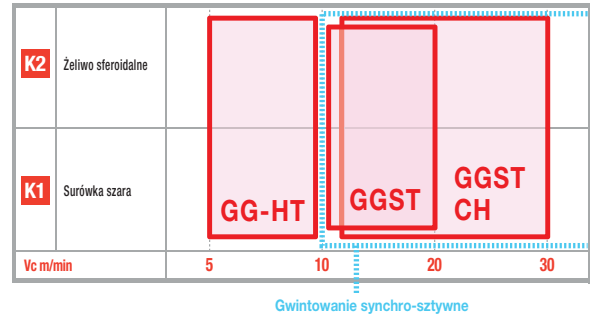
Doskonałe wykończenie gwintu!

GGST CH - GGST CH E(1.5P)



Gwintowniki do żeliwa z rowkiem prostym i chłodzeniem osiowym (sektor motoryzacyjny)

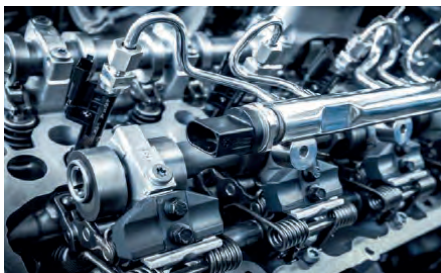
- GGST CH cechuje geometria skrawania i powłoka charakterystyczne dla obróbki surówki szarej i żeliwa sferoidalnego.
- Dostępne z nakrojem C (2.5P) i nakrojem E (1.5P) z centralnym otworem do chłodzenia gwintów nieprzewodzących.
- Geometria z nakrojem E (1.5P) umożliwia gwintowanie na prawie całej głębokości otworu.
- Przy tej samej długości gwintu można wiercić płytsze otwory, a tym samym obrabiać mniejsze elementy.
- Chłodzenie wewnętrzne z otworem osiowym ułatwia usuwanie wiórów i czyszczenie otworów.
- Zalecana prędkość skrawania: 10÷30 m/min



- Gama GGST CH (2.5P): Metryczny M6 – M20; Metryczny drobnozwojny: MF 8x1 – MF20x1.5
- Gama GGST CH (1.5P): Metryczny M6 – M16; Metryczny drobnozwojny: MF 10x1 – MF16x1.5

Cechy produktu

Producenci części samochodowych często wymagają dużych prędkości gwintowania w celu zwiększenia produktywności, a także wewnętrznego chłodzenia usprawniającego czyszczenie gwintów. Poniżej kilka przykładów części samochodowych wykonanych z żeliwa.



Blok silnika



Głowica silnika



Mechanizm różnicowy

Część wstępna E(1.5P)



E(1.5P)

C(2.5P)

Przykłady zastosowań

Wymiar	Typ części	Materiał	Otwór wstępny (mm)	Głębokość otworu wstępnego (mm)	Głębokość gwintu (mm)	Maszyna	Vc (m/min)	Posuw	Środek smarny	Liczba gwintów
M10x1.5	Blok silnika	GG25	8.60	18.5 (1.9D)	12 (1.2D)	Centrum obróbcze	30	Synchro-niczny	Emulsja	7.000
M10x1.5	Głowica silnika	Surówka szara	8.60	18.5 (1.9D)	18 (1.6D)	Centrum obróbcze	30	Synchro-niczny	Emulsja	3.000

CT-FC



Gwintowniki z węgliku do żeliwa, CT-FC (duże partie)

- Do produkcji wielkoseryjnej, Yamawa zaleca stosowanie gwintowników z węgliku mikroziarnistego charakteryzujących się wyjątkową odpornością na ścieranie i istotnie niższym kosztem gwintu.
- Odporność na ścieranie gwintowników z węgliku mikroziarnistego jest do 50 razy większa w porównaniu z gwintownikami z HSS.
- CT-FC o specyficznej konstrukcji opartej na geometrii serii GG-HT to gwintowniki z węgliku mikroziarnistego firmy Yamawa zapewniające długą żywotność techniczną i wysoką niezawodność.
- Zalecana prędkość skrawania: 10÷15 m/min
- Gama: Metryczne M3 – M16; Rurowe G3/8

Cechy produktu

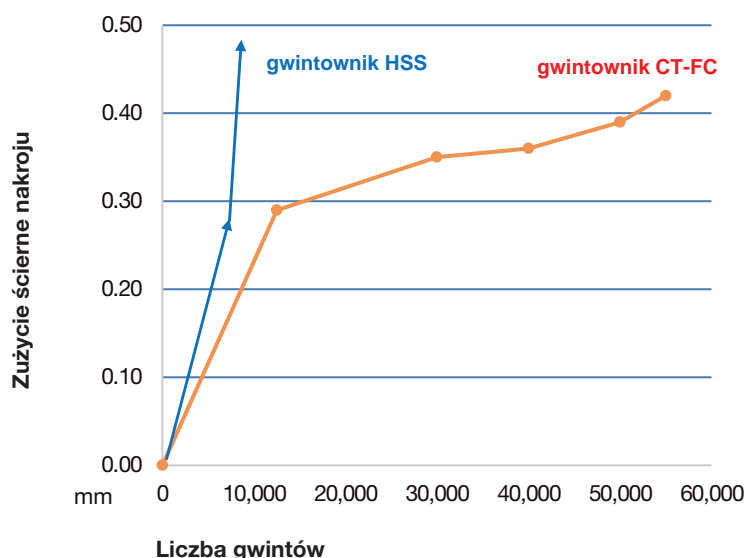
Wykres przedstawia liczbę wykonanych gwintów oraz zużycie części wstępnej CT-FC M5x0.8 i konwencjonalnego gwintownika z HSS. W przypadku gwintowania żeliwa GG25, CT-FC zapewnia co najmniej 50-krotnie dłuższą żywotność niż HSS.

Dane dotyczące skrawania

Wymiar	M5x0.8
Materiał	GG25
Wstępny otwór	4.2 mm
Maszyna	Centrum obróbcze
Prędkość	8 m/min
Środek smarny	Emulsja

Uwagi

Gwintowniki CT-FC wykonane z węgliku, cechują się dużo większą odpornością na ścieranie niż gwintowniki z HSS, z uwagi na swoją, zdecydowanie większą twardość. To jednakże przekłada się na większą podatność na wykruszenia, dlatego wymagane są stabilne warunki obróbki.



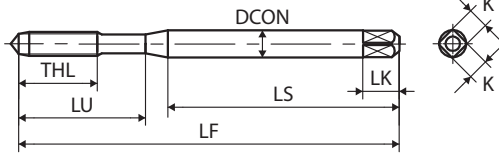
Przykłady zastosowań

Wymiar	Materiał	Otwór wstępny (mm)	Głębokość gwintu (mm)	Maszyna	Vc (m/min)	Posuw	Środek smarny	Liczba gwintów
M6x1	GG25	5.09	12 (2D)	Centrum obróbcze	12	Synchroniczny	Emulsja	70.000
M6x1	GG25	5.00	10 (1.6D)	Centrum obróbcze	8	Synchroniczny	Emulsja	53.000
M8x1.25	GG25	6.85	16 (2D)	Centrum obróbcze	16	Synchroniczny	Emulsja	18.860
M8x1.25	GG30	6.85	24 (3D)	Centrum obróbcze	16	Synchroniczny	Emulsja	64.000
M10x1.25	GG25	8.70	18 (1.8D)	Maszyna specjalna	16	Synchroniczny	Emulsja	38.500

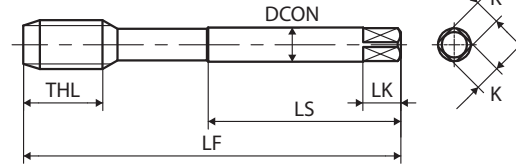
GG-HT



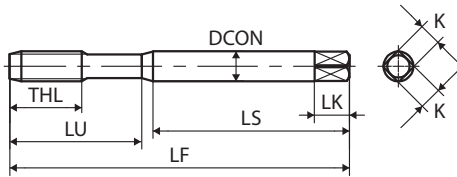
TYP: EU_108



TYP: EU_116



TYP: EU_109





● Na stanie magazynowym, ○ Sprawdź dostępność

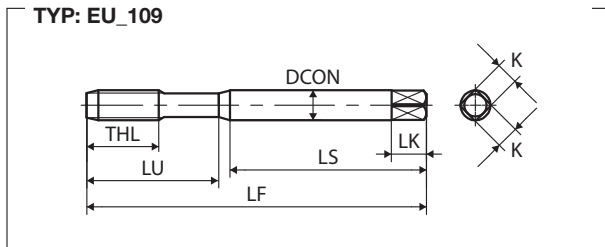
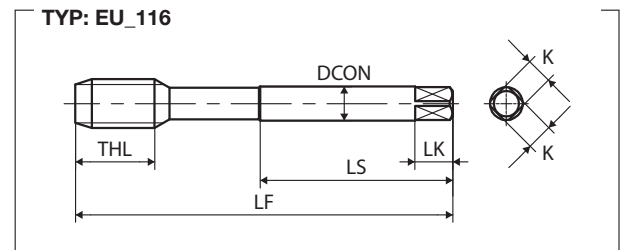
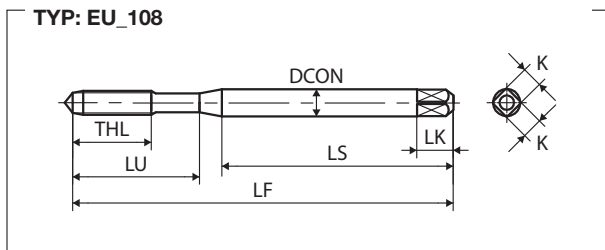
M	TCTR (tolerance)	\varnothing (mm)	Hole \varnothing (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 371															
M3X0.5	ISO2X(6HX)	2.5	2.56	TD3.0GBAENC	2.5P	56	9	18	34	3.5	2.7	6	3	108	●
M4X0.7	ISO2X(6HX)	3.3	3.38	TD4.0IBAENC	2.5P	63	13	21	38	4.5	3.4	6	4	108	●
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	TD5.0KBAENC	2.5P	70	14	25	39	6	4.9	8	4	108	●
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	TD6.0MBAENC	2.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	108	●
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	TD8.0NBAENC	2.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	109	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	TD0100BAENC	2.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	109	●

M	TCTR (tolerance)	\varnothing (mm)	Hole \varnothing (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	TG5.0KBAENC	2.5P	70	14	-	-	3.5	2.7	6	4	116	○
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	TG6.0MBAENC	2.5P	80	15	-	-	4.5	3.4	6	4	116	○
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	TG8.0NBAENC	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	116	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	TG0100BAENC	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	116	●
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	TG012PBAENC	2.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	116	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	TG014QBAENC	2.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	116	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	TG016QBAENC	2.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	116	●
M18X2.5	ISO2X(6HX)	15.5	15.63	TG018RBAENC	2.5P	125	33	-	64	14	11	14	4	116	●
M20X2.5	ISO2X(6HX)	17.5	17.63	TG020RBAENC	2.5P	140	33	-	71	16	12	15	4	116	●
M22X2.5	ISO2X(6HX)	19.5	19.63	TG022RBAENC	2.5P	140	33	-	71	18	14.5	17	4	116	●
M24X3	ISO2X(6HX)	21	21.13	TG024SBAENC	2.5P	160	37	-	82	18	14.5	17	4	116	●



MF	TCTR (tolerance)	\varnothing (mm)	Hole \varnothing (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 374															
M8X1	ISO2X(6HX)	7	7.09	TM8.0MBAENC	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	116	●
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	TM010NBAENC	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	116	●
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	TM010MBAENC	2.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	116	●
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	TM0120BAENC	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	TM012NBAENC	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1	ISO2X(6HX)	11	11.09	TM012MBAENC	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●


MF	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 374															
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	TM0140BAENC	2.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	116	●
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	TM0160BAENC	2.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	116	●
M18X1.5	ISO2X(6HX)	16.5	16.6	TM0180BAENC	2.5P	110	24	-	56	14	11	14	4	116	●
M20X1.5	ISO2X(6HX)	18.5	18.6	TM0200BAENC	2.5P	125	24	-	64	16	12	15	4	116	●
M22X1.5	ISO2X(6HX)	20.5	20.6	TM0220BAENC	2.5P	125	24	-	64	18	14.5	17	4	116	●
M24X1.5	ISO2X(6HX)	22.5	22.6	TM0240BAENC	2.5P	140	27	-	71	18	14.5	17	4	116	●
G(BSP)	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	Basic major Ø (mm)	LF (mm)	THL (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 5156															
1/8-28	-	8.75	8.78	TVG0020AENC	2.5P	9.728	90	19	46	7	5.5	8	4	116	●
1/4-19	-	11.75	11.78	TVG0040AENC	2.5P	13.157	100	21	51	11	9	12	4	116	●
3/8-19	-	15.25	15.28	TVG0060AENC	2.5P	16.662	100	21	51	12	9	12	4	116	●
1/2-14	-	19	19.04	TVG0080AENC	2.5P	20.955	125	24	64	16	12	15	4	116	●
3/4-14	-	24.5	24.52	TVG0120AENC	2.5P	26.441	140	27	71	20	16	19	4	116	●
1-11	-	30.75	30.77	TVG0160AENC	2.5P	33.249	160	29	82	25	20	23	4	116	●


GGST




● Na stanie magazynowym, ○ Sprawdź dostępność

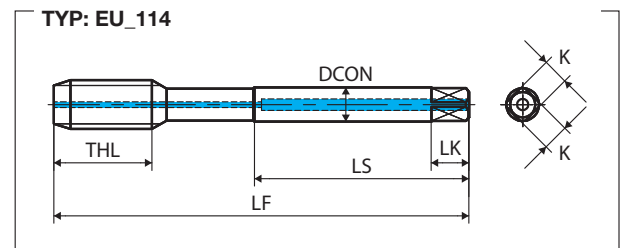
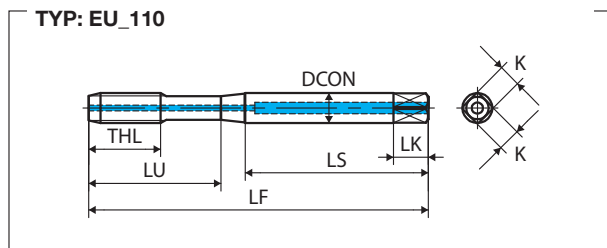
M	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 371															
M3X0.5	ISO2X(6HX)	2.5	2.56	3104101035	2.5P	56	9	18	34	3.5	2.7	6	3	108	○
M4X0.7	ISO2X(6HX)	3.3	3.38	3104101042	2.5P	63	13	21	38	4.5	3.4	6	4	108	●
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	3104101049	2.5P	70	14	25	39	6	4.9	8	4	108	●
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	3104101055	2.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	108	●
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	3104101064	2.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	109	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3104101078	2.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	109	●
M	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3104101088	2.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	116	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3104101100	2.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	116	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3104101114	2.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	116	●

M	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 376															
M18X2.5	ISO2X(6HX)	15.5	15.63	3104101128	2.5P	125	33	-	64	14	11	14	4	116	●
M20X2.5	ISO2X(6HX)	17.5	17.63	3104101141	2.5P	140	33	-	71	16	12	15	4	116	●
M22X2.5	ISO2X(6HX)	19.5	19.63	3104101156	2.5P	140	33	-	71	18	14.5	17	4	116	●
M24X3	ISO2X(6HX)	21	21.13	3104101167	2.5P	160	37	-	82	18	14.5	17	4	116	●


MF	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 374															
M8X1	ISO2X(6HX)	7	7.09	3104101065	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	116	●
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	3104101079	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	116	●
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	3104101080	2.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	116	●
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	3104101089	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	3104101090	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1	ISO2X(6HX)	11	11.09	3104101091	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	○
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	3104101102	2.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	116	●
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	3104101116	2.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	116	●
M18X1.5	ISO2X(6HX)	16.5	16.6	3104101130	2.5P	110	24	-	56	14	11	14	4	116	●
M20X1.5	ISO2X(6HX)	18.5	18.6	3104101144	2.5P	125	24	-	64	16	12	15	4	116	●
M22X1.5	ISO2X(6HX)	20.5	20.6	3104101158	2.5P	125	24	-	64	18	14.5	17	4	116	●
M24X1.5	ISO2X(6HX)	22.5	22.6	3104101170	2.5P	140	27	-	71	18	14.5	17	4	116	●


G(BSP)	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	Basic major Ø (mm)	LF (mm)	THL (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 5156															
1/8-28	-	8.75	8.78	3104130004	2.5P	9.728	90	19	46	7	5.5	8	4	116	●
1/4-19	-	11.75	11.78	3104130006	2.5P	13.157	100	21	51	11	9	12	4	116	●
3/8-19	-	15.25	15.28	3104130008	2.5P	16.662	100	21	51	12	9	12	4	116	●
1/2-14	-	19	19.04	3104130009	2.5P	20.955	125	24	64	16	12	15	4	116	●
3/4-14	-	24.5	24.52	3104130011	2.5P	26.441	140	27	71	20	16	19	4	116	○
1-11	-	30.75	30.77	3104130013	2.5P	33.249	160	29	82	25	20	23	4	116	○


GGST CH



● Na stanie magazynowym, ○ Sprawdź dostępność


M	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 371															
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	3205101055	2.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	110	●
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	3205101064	2.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	110	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3205101078	2.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	110	●


M	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3205101088	2.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	114	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3205101100	2.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	114	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3205101114	2.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	114	●
M18X2.5	ISO2X(6HX)	15.5	15.63	3205101128	2.5P	125	33	-	64	14	11	14	4	114	○
M20X2.5	ISO2X(6HX)	17.5	17.63	3205101141	2.5P	140	33	-	71	16	12	15	4	114	●


MF	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 374															
M8X1	ISO2X(6HX)	7	7.09	3205101065	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	114	●
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	3205101079	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	114	●
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	3205101080	2.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	114	●
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	3205101089	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	3205101090	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	●
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	3205101102	2.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	114	●
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	3205101116	2.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	114	●
M18X1.5	ISO2X(6HX)	16.5	16.6	3205101130	2.5P	110	24	-	56	14	11	14	4	114	●
M20X1.5	ISO2X(6HX)	18.5	18.6	3205101144	2.5P	125	24	-	64	16	12	15	4	114	●

GGST CH E(1.5P)



M	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 371															
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	3206101055	1.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	110	●
M7x1	ISO2X(6HX)	6	6.09	3206101060	1.5P	80	15	30	45	7	5.5	8	4	110	○
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	3206101064	1.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	110	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3206101078	1.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	110	●

M	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3206101088	1.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	114	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3206101100	1.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	114	○
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3206101114	1.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	114	○

MF	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 374															
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	3206101079	1.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	114	○
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	3206101080	1.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	114	○
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	3206101089	1.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	3206101090	1.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	○
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	3206101102	1.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	114	○
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	3206101116	1.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	114	○

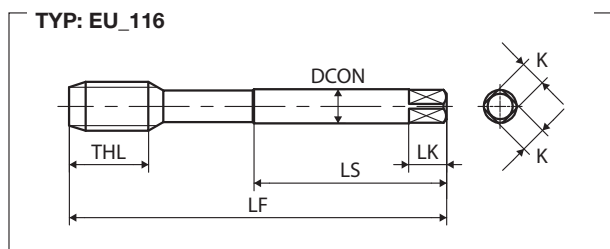
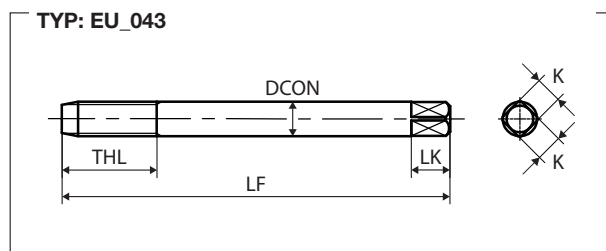
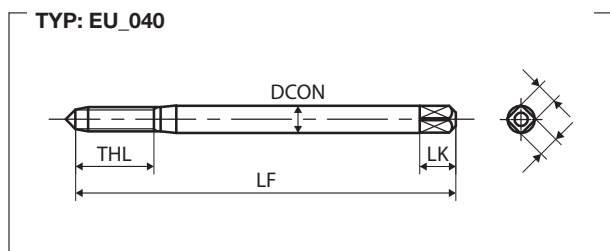
CT-FC



HF
CARBIDE



2.5P
THCHT



● Na stanie magazynowym, ○ Sprawdź dostępność

M	TCTR (tolerance)	\varnothing (mm)	Hole \varnothing (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 371															
M3X0.5	ISO2X(6HX)	2.5	2.56	36263.0	2.5P	56	11	-	-	3.5	2.7	6	3	040	○
M4X0.7	ISO2X(6HX)	3.3	3.38	36264.0	2.5P	63	13	-	-	4.5	3.4	6	4	040	●
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	36265.0	2.5P	70	16	-	-	6	4.9	8	4	040	●
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	36266.0	2.5P	80	19	-	-	6	4.9	8	4	040	○
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	36268.0	2.5P	90	22	-	-	8	6.2	9	4	043	○
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3626010	2.5P	100	24	-	-	10	8	11	4	043	○

M	TCTR (tolerance)	\varnothing (mm)	Hole \varnothing (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3726012	2.5P	110	29	-	-	9	7	10	4	116	○
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3726014	2.5P	110	30	-	-	11	9	12	4	116	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3726016	2.5P	110	32	-	-	12	9	12	4	116	●

G(BSP)	TCTR (tolerance)	\varnothing (mm)	Hole \varnothing (mm)	Code	THCHT (chamfer)	Basic major \varnothing (mm)	LF (mm)	THL (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 5156															
3/8-19	-	15.25	15.28	3926G06	2.5P	16.662	100	22	-	12	9	12	4	116	○

OSTRZEŻENIA

- Narzędzia mogą ulec wyszczerbieniu podczas użytkowania. Nosić okulary ochronne, aby uniknąć obrażeń.
- Stosować narzędzia w odpowiednich warunkach gwintowania.
- Nie należy używać rękawic. Tkanina rękawicy mogłaby przyczepić się do krawędzi skrawającej narzędzia obrotowego.
- Należy nosić obuwie ochronne, aby uniknąć obrażeń spowodowanych upadkiem ciężkich i ostrych narzędzi.
- Upewnić się, że narzędzie jest mocno zamocowane w oprawce, aby zapobiec wibracjom i biciu.
- Upewnić się, że gwintowany przedmiot jest stabilnie zamocowany i nie może się przesuwać podczas obróbki. Nie należy używać narzędzi zużytych lub uszkodzonych.
- Unikać powstawania nadmiernego ciepła i płomieni podczas obróbki.



JQA-QMA14664

JQA-EM3465



APLIKACJA TOOL FINDER YAMAWA

Zeskanuj kod QR lub wyszukaj Tool Finder w sklepach z aplikacjami.

- Tool Finder to darmowa aplikacja, która nie wymaga rejestracji
- Stany magazynowe są stale aktualizowane
- Dane są zawsze dostępne online, a pobieranie bazy danych na urządzenie nie jest konieczne.

