

Garant**Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap INOX HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, M: M2,6****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 135732 M2,6 |
| GTIN | 4062406075279 |
| Klasa artykułu | 11I |

Opis**Wykonanie:**

Wydajny gwintownik opracowany specjalnie z myślą o **niezawodności obróbki stali nierdzewnych i kwasoodpornych** oraz **materiałów duplex**.

Spirala 45° rowków na wióry szczególnie ułatwia tworzenie wiórów podczas obróbki ciągliwych stali austenicznych CrNi.

- **materiał ostrzy HSS-E-PM zapewnia maksymalną optymalną odporność na zużycie,**
- **powłoka TiAlN-Multilayer najnowszej generacji,**
- **parametryzowana przestrzeń na wióry zapewnia optymalne tworzenie wiórów i sztywność skręcania.**

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|----------|
| Rodzaj gwintu | M |
| Materiał ostrza | HSS E PM |
| długość całkowita L | 50 mm |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| Chwył kwadratowy □ | 2,1 mm |
| głębokość gwintu | 6,5 mm |
| norma | DIN 371 |
| skok gwintu | 0,45 mm |
| Ø gwintu | 2,6 mm |

| | |
|-----------------------------------|---|
| Ø otworu rdzenia | 2,1 mm |
| Klasa tolerancji | ISO 2X 6HX |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Ø chwytu D _s | 2,8 mm |
| wielkość gwintu | M2,6 |
| powłoka | TiAlN |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni |
| Norma na gwinty | DIN 13 |
| Kształt nakroju | C |
| Kąt linii śrubowej | 45 stopni |
| chwyt | chwyt walcowy z h9 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych |
| kierunek skrawania | prawe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| pierścień barwny | niebieskie |
| Seria | Master Tap |
| Rodzaj produktu | gwintownik |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 28 m/min | N |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 23 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 23 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 12 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 11 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 9 m/min | M |

| | |
|----------------------|------------|
| olej | nadaje się |
| maksymalnie na mokro | nadaje się |