

**Garant****GARANT Master Tap maszynowy gwintownik do drucianych wkładek gwintowanych HSSE-PM, AlTiX, EG-M: EG-M5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	138210 EG-M5
GTIN	4062406208899
Klasa artykułu	111

**Opis****Wykonanie:**

**Gwintowniki wg DIN 40435 (zbliżone do DIN 371 / DIN 376).**

**Gwintowniki uniwersalne GARANT Master Tap**, opracowane z myślą o pracy w szerokim spektrum materiałów z wysokim bezpieczeństwem obróbki.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM zapewnia najwyższą odporność na zużycie.**
- **Zmniejszone wartości tarcia dzięki nowej powłoce wysokowydajnej.**
- **Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.**

**Zastosowanie:**

Do wykonywania gwintu mocującego EG wg gwintu metrycznego ISO **DIN 8140** dla **drucianych wkładek gwintowanych STI** (Screw Thread Insert).

**wskazówka:**

Konieczne **stosować  $\varnothing$  otworów pod gwint (zob. tabela)!**

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 40435

Klasa tolerancji: 6HX mod.

skok gwintu: 0,8 mm

długość całkowita L: 80 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

Chwyt kwadratowy  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  otworu rdzenia: 5,25 mm

**Opis techniczny**

$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
$\varnothing$ otworu rdzenia	5,25 mm

wielkość gwintu	M5
norma	DIN 40435
Klasa tolerancji	6HX mod.
liczba rowków wiórowych	3
głębokość gwintu	12,5 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Ø gwintu	5 mm
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	0,8 mm
długość całkowita L	80 mm
powłoka	AlTiX
Rodzaj gwintu	EG-M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Kształt nakroju	E
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwył	chwył 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	zielone
Seria	Master Tap
Rodzaj produktu	gwintownik

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
--	-------------	----------------	---------

aluminium tworzywa sztuczne	nadają się	30 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadają się	35 m/min	N
Al > 10% Si:	nadają się	20 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	30 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	8 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	10 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	8 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	20 m/min	K
CuZn	nadają się	20 m/min	N
uniw.	nadają się		
olej	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		