

Garant**Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, kształt B, TiCN, G: G1/8****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 133312 G1/8 |
| GTIN | 4062406236038 |
| Klasa artykułu | 111 |

Opis**Wykonanie:**

Wydajny gwintownik, zaprojektowany specjalnie do zastosowań w **stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie** oraz do **materiałów trudnoskrawalnych. Duże nacięcie w nakroju**, zapewnia stabilność procesu przy dużej sile skrawania.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM – dla najwyższej wytrzymałości krawędzi skrawających.**
- **Zoptymalizowane zaokrąglenia krawędzi tnących.**
- **Powłoka TiCN – dla maksymalnej ochrony przed zużyciem.**

Zastosowanie:

Do cylindrycznych gwintów rurowych wg DIN-ISO 228/1
(do połączeń bez uszczelniania gwintu).

Zalecenie:

Przy obróbce **bardzo twardych stali** zalecamy wiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05 do 0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

Materiał ostrza: HSS E PM

liczba zwojów na cal: 28

Ø gwintu: 9,73 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D_s: 7 mm

Chwył kwadratowy □: 5,5 mm

Ø otworu rdzenia: 8,8 mm

Opis techniczny

| | |
|------------------|----------|
| wielkość gwintu | G1/8 |
| głębokość gwintu | 29,19 mm |
| Ø gwintu | 9,73 mm |

| | |
|-----------------------------------|---|
| Ø chwytu D_s | 7 mm |
| Ø otworu rdzenia | 8,8 mm |
| Materiał ostrza | HSS E PM |
| długość całkowita L | 90 mm |
| Chwyt kwadratowy □ | 5,5 mm |
| liczba zwojów na cal | 28 |
| skok gwintu | 0,907 mm |
| Seria | GARANT Master Tap |
| powłoka | TiCN |
| Rodzaj gwintu | G |
| Kąt boku zarysu gwintu | 55 stopni |
| norma | DIN 5156 |
| Kształt nakroju | B |
| chwyt | chwyt walcowy z h9 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | do 3xD przy otworze przelotowym |
| kierunek skrawania | prawe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| Rodzaj produktu | gwintownik |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-------------------------------|----------------------|----------|---------|
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 30 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 20 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 15 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 12 m/min | P |
| Stal < 50 HRC | nadaje się warunkowo | | |
| TOOLOX 33 | nadaje się | 15 m/min | H |

| | |
|-------------------------------------|----------------------|
| TOOLOX 44 | nadaje się |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | nadaje się warunkowo |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo |
| olej | nadaje się |
| maksymalnie na mokro | nadaje się |