

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, MF: 4X0,5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	136350 4X0,5
GTIN	4062406237257
Klasa artykułu	111

**Opis****Wykonanie:**

Wydajny gwintownik, zaprojektowany specjalnie do zastosowań w **stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie** oraz do **materiałów trudnoskrawalnych**. Stabilne wykonanie ze **zoptymalizowanym gwintem prowadzącym w celu eliminacji tworzenia zatorów wiórów**.

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

**Zalecenie:**

Przy obróbce materiałów **TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o **średnicy odbiegającej od wymagań DIN** (patrz tabela).

**wskazówka:**

W przypadku materiałów **TOOLOX i HARDOX**: nie przekraczać maks. głębokości gwintu  $2 \times D!$

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 374

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,5 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 2,8 mm

Chwyt kwadratowy □: 2,1 mm

Ø otworu rdzenia: 3,5 mm

**Opis techniczny**

Ø otworu rdzenia	3,5 mm
------------------	--------

skok gwintu	0,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Ø chwytu $D_s$	2,8 mm
Rodzaj gwintu	MF
długość całkowita L	63 mm
norma	DIN 374
Ø gwintu	4 mm
wielkość gwintu	M4×0,5
Materiał ostrza	HSS E PM
głębokość gwintu	10 mm
Chwył kwadratowy □	2,1 mm
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze nieprzelotowym
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 <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	15 m/min	P

Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Stal < 50 HRC	nadaje się warunkowo		
TOOLOX 33	nadaje się	15 m/min	H
TOOLOX 44	nadają się		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		