

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM kształt B 6GX, TiCN, M: M4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	131946 M4
GTIN	4062406236267
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.**

**Klasa tolerancji: ISO 3X/6GX.**

**Zastosowanie:**

Do detali, które będą powlekane galwanicznie lub uległy niewielkiemu skurczeniu podczas hartowania.

**Zalecenie:**

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 3X 6GX

skok gwintu: 0,7 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Chwyt kwadratowy □: 3,4 mm

Ø otworu rdzenia: 3,3 mm

**Opis techniczny**

norma	DIN 371
skok gwintu	0,7 mm
Ø gwintu	4 mm
długość całkowita L	63 mm
głębokość gwintu	12 mm
wielkość gwintu	M4
Rodzaj gwintu	M
Chwył kwadratowy □	3,4 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Ø chwytu D <sub>s</sub>	4,5 mm
Ø otworu rdzenia	3,3 mm
Klasa tolerancji	ISO 3X 6GX
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
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
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik

## Dane użytkownika

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