

Garant**Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM kształt C 6GX, TiAlN, M: M4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135374 M4
GTIN	4062406237004
Klasa artykułu	111

Opis**Wykonanie:**

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

- **Materiał tnący HSS-E-PM – dla maksymalnej wytrzymałości krawędzi skrawających.**
- **Optymalne zaokrąglenie krawędzi tnących.**
- **Powłoka TiAlN – 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).

wskazówka:

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

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_s : 4,5 mm

Chwył kwadratowy □: 3,4 mm

Ø otworu rdzenia: 3,3 mm

Opis techniczny

głębokość gwintu	10 mm
skok gwintu	0,7 mm
Rodzaj gwintu	M
norma	DIN 371
Materiał ostrza	HSS E PM
Chwył kwadratowy □	3,4 mm
wielkość gwintu	M4
Ø gwintu	4 mm
długość całkowita L	63 mm
Ø chwytu D _s	4,5 mm
Ø otworu rdzenia	3,3 mm
Klasa tolerancji	ISO 3X 6GX
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 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		