

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, M: M14****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135371 M14
GTIN	4062406236854
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.

**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 2xD!

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 376

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 11 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 12 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu D <sub>s</sub>	11 mm
-------------------------	-------

Chwył kwadratowy □	9 mm
długość całkowita L	110 mm
Ø gwintu	14 mm
wielkość gwintu	M14
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
norma	DIN 376
skok gwintu	2 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Rodzaj gwintu	M
głębokość gwintu	35 mm
Ø otworu rdzenia	12 mm
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
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
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	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 <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	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		