

Garant**Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM, kształt C, TiAlN, G: G3/4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137425 G3/4
GTIN	4062406237486
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 wiórow.

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

Zastosowanie:

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

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 $2 \times D$!

Materiał ostrza: HSS E PM

liczba zwojów na cal: 14

Ø gwintu: 26,44 mm

długość całkowita L: 140 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Chwyt kwadratowy □: 16 mm

Ø otworu rdzenia: 24,5 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	140 mm
skok gwintu	1,814 mm
Ø chwytu D _s	20 mm
Ø gwintu	26,44 mm
wielkość gwintu	G3/4
Ø otworu rdzenia	24,5 mm
głębokość gwintu	66,1 mm
Chwył kwadratowy □	16 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
liczba zwojów na cal	14
Seria	GARANT Master Tap
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	DIN 5156
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	nadają się		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się		
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		