

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM kształt B 6GX, TiCN, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	131946 M16
GTIN	4062406236335
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 376

Klasa tolerancji: ISO 3X 6GX

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

**Opis techniczny**

Ø otworu rdzenia	14 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
głębokość gwintu	48 mm
wielkość gwintu	M16
Klasa tolerancji	ISO 3X 6GX
skok gwintu	2 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
długość całkowita L	110 mm
norma	DIN 376
Rodzaj gwintu	M
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Ø gwintu	16 mm
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		