

**Garant****Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, kształt B, TiCN, G: G1****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	133312 G1
GTIN	4062406236755
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.**

**Zastosowanie:**

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

**Zalecenie:**

Przy obróbce **bardzo twardych stali** zalecamy wiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05 do 0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

Materiał ostrza: HSS E PM

liczba zwojów na cal: 11

Ø gwintu: 33,25 mm

długość całkowita L: 160 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 25 mm

Chwyt kwadratowy □: 20 mm

Ø otworu rdzenia: 30,75 mm

**Opis techniczny**

Ø otworu rdzenia	30,75 mm
Ø gwintu	33,25 mm
Chwyt kwadratowy □	20 mm

głębokość gwintu	66,5 mm
Ø chwytu $D_s$	25 mm
długość całkowita L	160 mm
wielkość gwintu	G1
liczba zwojów na cal	11
skok gwintu	2,309 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Seria	GARANT Master Tap
powłoka	TiCN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	DIN 5156
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
Rodzaj produktu	gwintownik

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	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