

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 135374 M14    |
| GTIN             | 4062406237066 |
| 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 376

Klasa tolerancji: ISO 3X 6GX

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 11 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 12 mm

## Opis techniczny

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| głębokość gwintu                  | 35 mm   |
| skok gwintu                       | 2 mm  |
| długość całkowita L               | 110 mm  |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>           | 11 mm   |
| Rodzaj gwintu                     | M   |
| Ø otworu rdzenia                  | 12 mm   |
| Chwyt kwadratowy □                | 9 mm  |
| norma                             | DIN 376   |
| Ø gwintu                          | 14 mm   |
| Klasa tolerancji                  | ISO 3X 6GX  |
| wielkość gwintu                   | M14   |
| Materiał ostrza                   | HSS E PM  |
| 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 <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           |          |   |