

Garant**Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, kształt B, TiCN, G: G1/4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	133312 G1/4
GTIN	4062406236700
Klasa artykułu	11I

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:

Do cylindrycznych gwintów rurowych wg DIN-ISO 228/1
(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: 19

Ø gwintu: 13,16 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s: 11 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 11,8 mm

Opis techniczny

Ø otworu rdzenia	11,8 mm
Ø chwytu D _s	11 mm
skok gwintu	1,337 mm

Materiał ostrza	HSS E PM
wielkość gwintu	G1/4
liczba zwojów na cal	19
Chwył kwadratowy □	9 mm
długość całkowita L	100 mm
głębokość gwintu	26,32 mm
Ø gwintu	13,16 mm
Seria	GARANT Master Tap
powłoka	TiCN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	DIN 5156
Kształt nakroju	B
chwył	chwył 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 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	nadaje się
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się warunkowo
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo
olej	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się