

**Garant****Gwintowniki maszynowe HSS-E-PM kształt B 6HX, TiCN, MF: 26X1,5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132855 26X1,5
GTIN	4062406236687
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.**

**Zalecenie:**

Przy obróbce **materiałów TOOLOX** zalecamy **wywiercić otwór pod gwint o średnicy większej 0,05 do 0,3 mm od wymagań DIN**(zob. tabela).

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 374

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,5 mm

długość całkowita L: 140 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 18 mm

Chwyt kwadratowy □: 14,5 mm

Ø otworu rdzenia: 24,5 mm

**Opis techniczny**

Chwyt kwadratowy □	14,5 mm
Rodzaj gwintu	MF
głębokość gwintu	78 mm
długość całkowita L	140 mm

Ø gwintu	26 mm
skok gwintu	1,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza	HSS E PM
norma	DIN 374
Ø chwytu $D_s$	18 mm
Ø otworu rdzenia	24,5 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
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>	nadają 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