

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, MF: 10X1,25****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	136350 10X1,25
GTIN	4062406237325
Klasa artykułu	111

**Opis****Wykonanie:**

Wydajny gwintownik, zaprojektowany specjalnie do zastosowań w **stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie** oraz do **materiałów trudnoskrawalnych**. Stabilne wykonanie ze **zoptymalizowanym gwintem prowadzącym w celu eliminacji tworzenia zatorów wiórów**.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM – dla najwyższej wytrzymałości krawędzi skrawających.**
- **Zoptymalizowane zaokrąglenia krawędzi tnących.**
- **Powłoka TiAlN – dla maksymalnej ochrony przed zużyciem.**

**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: MF

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 374

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,25 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 7 mm

Chwyt kwadratowy □: 5,5 mm

Ø otworu rdzenia: 8,8 mm

**Opis techniczny**

głębokość gwintu	25 mm
------------------	-------

Ø chwytu D <sub>s</sub>	7 mm
Chwyt kwadratowy □	5,5 mm
Rodzaj gwintu	MF
Ø otworu rdzenia	8,8 mm
wielkość gwintu	M10×1,25
długość całkowita L	100 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
skok gwintu	1,25 mm
norma	DIN 374
Ø gwintu	10 mm
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>	nadają się		
Stal < 50 HRC	nadaje się warunkowo		
TOOLOX 33	nadaje się	15 m/min	H
TOOLOX 44	nadają się		
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		