

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM, kształt C, TiAlN, G: G1/2****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137425 G1/2
GTIN	4062406237462
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 wiórow.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM** – dla najwyższej wytrzymałości krawędzi skrawających.
- **Zoptymalizowane zaokrąglenia krawędzi tnących.**
- **Powłoka TiAlN** – 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 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 2xD!

Materiał ostrza: HSS E PM

liczba zwojów na cal: 14

Ø gwintu: 20,96 mm

długość całkowita L: 125 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 16 mm

Chwyt kwadratowy □: 12 mm

Ø otworu rdzenia: 19 mm

**Opis techniczny**

wielkość gwintu	G1/2
skok gwintu	1,814 mm
liczba zwojów na cal	14
Chwył kwadratowy □	12 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
głębokość gwintu	52,4 mm
długość całkowita L	125 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	16 mm
Ø otworu rdzenia	19 mm
Ø gwintu	20,96 mm
Seria	GARANT Master Tap
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	DIN 5156
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	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		