

Garant**Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, MF: 26X1,5****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	136350 26X1,5
GTIN	4062406237424
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 2xD!

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_s: 18 mm

Chwyt kwadratowy □: 14,5 mm

Ø otworu rdzenia: 24,5 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	140 mm
---------------------	--------

Chwył kwadratowy □	14,5 mm
Ø chwytu D _s	18 mm
głębokość gwintu	65 mm
Ø otworu rdzenia	24,5 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
Ø gwintu	26 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
skok gwintu	1,5 mm
Rodzaj gwintu	MF
norma	DIN 374
wielkość gwintu	M26×1,5
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł 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 _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	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 ²	nadaje się warunkowo		
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się		
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		