

**Garant****Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi HSSE-PM, TiN, G: G1/8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139405 G1/8
GTIN	4045197509642
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**DIN 2189** (≈ DIN 5156). Z rowkami smarnymi; optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.

**Nowatorski kształt wieloboczny** umożliwia różnorakie zastosowanie. **Wielofunkcyjna struktura warstwowa** zapewnia **maksimum trwałości**, również w przypadku **obróbki materiałów o wysokiej wytrzymałości**.

**Zastosowanie:**

**Do walcowych gwintów rurowych** wg DIN-ISO 228/1

(do połączeń bez uszczelniania gwintu).

skok gwintu: 0,907 mm

liczba zwojów na cal: 28

Ø gwintu: 9,73 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 7 mm

Chwyt kwadratowy □: 5,5 mm

**Opis techniczny**

Ø gwintu	9,73 mm
Liczba ostrzy Z	6
skok gwintu	0,907 mm
liczba zwojów na cal	28
liczba rowków wiórowych	6

Ø chwytu D <sub>s</sub>	7 mm
Chwyt kwadratowy □	5,5 mm
długość całkowita L	90 mm
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	9,25 mm
głębokość gwintu	29,19 mm
wielkość gwintu	G1/8
powłoka	TiN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
Materiał ostrza	HSS E PM
norma	DIN 2189
Klasa tolerancji	ISO 228 X
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się warunkowo	42 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	42 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	32 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	27 m/min	P

Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	22 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	17 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	22 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		