

**Garant****Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiN/waporyzowane, M: M4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135375 M4
GTIN	4045197197917
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

**ze specjalną powłoką z TiN i waporyzowanymi powierzchniami natarcia.**

Dla kontrolowanego odprowadzania wiórow i zapobiegania ich zatorom.

**Zalecenie:**

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2 6H

skok gwintu: 0,7 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Chwył kwadratowy □: 3,4 mm

Ø otworu rdzenia: 3,3 mm

**Opis techniczny**

skok gwintu	0,7 mm
Liczba ostrzy Z	3
liczba rowków wiórowych	3
Ø otworu rdzenia	3,3 mm
Ø gwintu	4 mm
norma	DIN 371

Ø chwytu D <sub>s</sub>	4,5 mm
długość całkowita L	63 mm
Chwyt kwadratowy □	3,4 mm
Klasa tolerancji	ISO 2 6H
Materiał ostrza	HSS E PM
głębokość gwintu	12 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M4
powłoka	TiN/waporyzowane
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 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	27 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	23 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	23 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	13 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	P

TOOLOX 33	nadaje się	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	5 m/min	S
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		