

**Garant****Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiN, M: M5****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 135378 M5     |
| GTIN             | 4045197647948 |
| Klasa artykułu   | 11H           |

**Opis****Wykonanie:**

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

**stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową o kącie 25°.** Również do **obróbki materiałów HARDOX (HARDOX ≤ 500).**

**Zalecenie:**

przy obróbce **materiałów TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o  $\varnothing$  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: 0,8 mm

długość całkowita L: 70 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 6 mm

Chwył kwadratowy  $\square$ : 4,9 mm

$\varnothing$  otworu rdzenia: 4,2 mm

**Opis techniczny**

|                              |         |
|------------------------------|---------|
| liczba rowków wiórowych      | 2       |
| Liczba ostrzy Z              | 2       |
| $\varnothing$ otworu rdzenia | 4,2 mm  |
| skok gwintu                  | 0,8 mm  |
| $\varnothing$ gwintu         | 5 mm    |
| norma                        | DIN 371 |

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| Ø chwytu $D_s$                    | 6 mm  |
| długość całkowita L               | 70 mm   |
| Chwyt kwadratowy □                | 4,9 mm  |
| Klasa tolerancji                  | ISO 2 6H  |
| Materiał ostrza                   | HSS E PM  |
| głębokość gwintu                  | 15 mm   |
| Rodzaj gwintu                     | M   |
| wielkość gwintu                   | M5  |
| powłoka                           | TiN   |
| Kąt boku zarysu gwintu            | 60 stopni   |
| Norma na gwinty                   | DIN 13  |
| Kształt nakroju                   | C   |
| Kąt linii śrubowej                | 25 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 |
| pierścień barwny                  | czerwone  |
| Rodzaj produktu                   | gwintownik  |

## Dane użytkownika

|                                     | przydatność | $V_c$   | kod ISO |
|-------------------------------------|-------------|---------|---------|
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>       | nadaje się  | 9 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | nadaje się  | 7 m/min | P       |
| TOOLOX 33                           | nadaje się  | 6 m/min | H       |
| TOOLOX 44                           | nadaje się  | 3 m/min | H       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się  | 2 m/min | H       |

|                                   |                      |         |   |
|-----------------------------------|----------------------|---------|---|
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 9 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 7 m/min | M |
| CuZn                              | nadaje się warunkowo | 7 m/min | N |
| olej                              | nadaje się           |         |   |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |         |   |