

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi GARANT Master Form Steel HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139425 G1/8
GTIN	4062406375140
Klasa artykułu	111

Opis**Wykonanie:**

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

GARANT Master Form Steel:

Wysokowydajne gwintowniki bezwiórowe najnowszej generacji do **stosowania w materiałach stalowych**.

- **Zoptymalizowana geometria wieloboczna zmniejsza moment obrotowy.**
- **Wielowarstwowa powłoka HIPIMS zapewnia wysoką odporność na ścieranie.**
- **Substrat HSS-E-PM dla maksymalnego bezpieczeństwa procesu.**

Z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa przez boczne rowki. **Umożliwia maksymalną trwałość** podczas obróbki otworów przelotowych i nieprzelotowych.

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_s: 7 mm

Chwyt kwadratowy □: 5,5 mm

Opis techniczny

Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	9,25 mm
długość całkowita L	90 mm

wielkość gwintu	G1/8
Ø chwytu D _s	7 mm
skok gwintu	0,907 mm
Liczba ostrzy Z	6
liczba zwojów na cal	28
liczba rowków wiórowych	6
Chwyt kwadratowy □	5,5 mm
głębokość gwintu	29,19 mm
Ø gwintu	9,73 mm
powłoka	TiAlN
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	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3×D przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo		
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	40 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	38 m/min	P

Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	29 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się		
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	15 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	8 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	25 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		