

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi GARANT Master Form Steel Gwinty lewoskrętne HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, M: M3****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139255 M3
GTIN	4062406383756
Klasa artykułu	11I

Opis**Wykonanie:**

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.**

DIN 2174 ($\approx$ **DIN 371** $\leq$ M10; $\approx$ **DIN 376** $\geq$ M12). Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	3,5 mm
długość całkowita L	56 mm
Chwyt kwadratowy □	2,7 mm
Ø gwintu	2,5 mm
skok gwintu	0,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	2,8 mm
głębokość gwintu	9 mm
Liczba ostrzy Z	4
Seria	GARANT Master

Karta danych

liczba rowków wiórowych	4
wielkość gwintu	M3 LH
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E PM
Norma	DIN 2174
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	38 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	27 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	18 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	7 m/min	M

Karta danych

CuZn	nadają się warunkowo	22 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		