

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi GARANT Master Form Steel HSS-E-PM IK, TiAlN, G: G1/4****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139425 G1/4
GTIN	4062406384036
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: 1,337 mm

liczba zwojów na cal: 19

Ø gwintu: 13,16 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s: 11 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	11 mm
długość całkowita L	100 mm

Wartość zalecana \varnothing otworu pod gwint	12,55 mm
\varnothing gwintu	13,16 mm
Chwył kwadratowy □	9 mm
liczba zwojów na cal	19
głębokość gwintu	39,48 mm
liczba rowków wiórowych	6
wielkość gwintu	G1/4
Liczba ostrzy Z	6
skok gwintu	1,337 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
Kształł nakroju	C
chwył	chwył walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3×D przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
pierścien 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		