

**Garant****Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi GARANT Master Form Steel HSSE-PM, TiAlN, UNC: 10-24****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139485 10-24
GTIN	4062406707040
Klasa artykułu	111

**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  $\leq$  3/8;  $\approx$  DIN 376  $\geq$  7/16).

**Kształt E** (wybieg 1,5–2 zwoje). Umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania przy krótkim wybiegu. Gwint jest nacinany do dna otworu.

**Zastosowanie:**

**Do znormalizowanych gwintów grubozwojnych UNC wg ASME-B1.1.**

skok gwintu: 1,058 mm

liczba zwojów na cal: 24

Ø gwintu: 4,83 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

**Opis techniczny**

Ø gwintu	4,83 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
głębokość gwintu	14,49 mm
skok gwintu	1,058 mm

długość całkowita L	70 mm
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	4,35 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
liczba zwojów na cal	24
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	UNC
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E PM
norma	DIN 2174
Norma na gwinty	DIN 13
Klasa tolerancji	2BX
Kształł nakroju	E
chwył	chwył walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

### Dane użytkownika

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

Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	7 m/min	M
CuZn	nadaje się	22 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		