

Garant**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi GARANT Master Form Steel HSSE-PM, TiAlN, UNF: 7/16-20****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|----------------|
| Numer katalogowy | 139495 7/16-20 |
| GTIN | 4062406707217 |
| 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 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 drobnozwojnych UNF wg ASME-B1.1.

skok gwintu: 1,27 mm

liczba zwojów na cal: 20

Ø gwintu: 11,11 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Opis techniczny

| | |
|-------------------------------------|----------|
| Wartość zalecana Ø otworu pod gwint | 10,55 mm |
| Ø gwintu | 11,11 mm |
| Ø chwytu D _s | 8 mm |
| Chwyt kwadratowy □ | 6,2 mm |

| | |
|-----------------------------------|---|
| głębokość gwintu | 33,33 mm |
| skok gwintu | 1,27 mm |
| długość całkowita L | 100 mm |
| liczba zwojów na cal | 20 |
| powłoka | TiAlN |
| Rodzaj gwintu | UNF |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni |
| Materiał ostrza | HSS E PM |
| norma | DIN 2174 |
| Norma na gwinty | DIN 13 |
| Klasa tolerancji | 2BX |
| Kształt nakroju | E |
| chwyt | chwyt 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 _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 |
| CuZn | nadaje się | 22 m/min | N |
| olej | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się | | |