

Garant**Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSS-E-PM kształt C 6H+0,1, AlTiX, M: M3****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	136164 M3
GTIN	4062406710972
Klasa artykułu	111

Opis**Wykonanie:**

Gwintownik uniwersalny, zaprojektowany do zastosowań w szerokim spektrum materiałów o dużym stopniu rzetelności procesowej.

- **materiał skrawający HSS-E-PM zapewnia najwyższy stopień trwałości**
- **zmniejszone wartości tarcia dzięki nowej powłoce wysokowydajnej**
- **specjalna geometra zapewnia optymalną ewakuację wiórów.**

Klasa tolerancji: ISO 2/6H+0,1

Zastosowanie:

Do detali, które będą powlekane galwanicznie lub uległy niewielkiemu skurczeniu podczas hartowania.

Zalecenie:

Zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy powiększonej o wartość tolerancji.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2 6H + 0,1

skok gwintu: 0,5 mm

długość całkowita L: 56 mm

Ø chwytu D_s : 3,5 mm

Chwyt kwadratowy □: 2,7 mm

Ø otworu rdzenia: 2,5 mm

Opis techniczny

Ø gwintu	3 mm
Liczba ostrzy Z	3

Chwył kwadratowy □	2,7 mm
głębokość gwintu	7,5 mm
liczba rowków wiórowych	3
skok gwintu	0,5 mm
Klasa tolerancji	ISO 2 6H + 0,1
Ø otworu rdzenia	2,5 mm
norma	DIN 371
długość całkowita L	56 mm
wielkość gwintu	M3
Materiał ostrza	HSS E PM
Ø chwytu D _s	3,5 mm
Rodzaj gwintu	M
powłoka	AlTiX
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	zielone
Seria	GARANT Master Tap
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
--	-------------	----------------	---------

aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	30 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	35 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	20 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	8 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	8 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	20 m/min	K
CuZn	nadaje się	20 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		