

Garant**Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSS-E-PM kształt C 6H+0,1, AlTiX, M: M8****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 136164 M8 |
| GTIN | 4062406718916 |
| 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: 1,25 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu rdzenia: 6,8 mm

Opis techniczny

| | |
|---------------------|-------|
| długość całkowita L | 90 mm |
| głębokość gwintu | 20 mm |

| | |
|-----------------------------------|---|
| Klasa tolerancji | ISO 2 6H + 0,1 |
| skok gwintu | 1,25 mm |
| Ø chwytu D _s | 8 mm |
| wielkość gwintu | M8 |
| Materiał ostrza | HSS E PM |
| Ø gwintu | 8 mm |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| norma | DIN 371 |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| Rodzaj gwintu | M |
| Ø otworu rdzenia | 6,8 mm |
| Chwył kwadratowy □ | 6,2 mm |
| powłoka | AlTiX |
| Kąt boku zarysu gwintu | 60 stopni |
| Norma na gwinty | DIN 13 |
| Kształł 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 |
| pierścien 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 | | |