

**Garant****Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSS-E-PM kształt B 6H+0,1, AlTiX, M: M16****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132735 M16
GTIN	4062406719012
Klasa artykułu	11I

**Opis****Wykonanie:****Klasa tolerancji: ISO2/6H + 0,1****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.**

**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 376

Klasa tolerancji: ISO 2 6H + 0,1

skok gwintu: 2 mm

długość całkowita L: 110 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 12 mm

Chwyt kwadratowy □: 9 mm

Ø otworu rdzenia: 14 mm

**Opis techniczny**

Chwyt kwadratowy □	9 mm
Ø otworu rdzenia	14 mm

długość całkowita L	110 mm
Liczba ostrzy Z	4
wielkość gwintu	M16
głębokość gwintu	48 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
Ø gwintu	16 mm
Klasa tolerancji	ISO 2 6H + 0,1
norma	DIN 376
Rodzaj gwintu	M
skok gwintu	2 mm
Materiał ostrza	HSS E PM
liczba rowków wiórowych	4
powłoka	AlTiX
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	25 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	8 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		