

Garant**Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSSE-PM 6HX, AlTiX, MF: 5X0,5****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 137160 5X0,5 |
| GTIN | 4045197899798 |
| Klasa artykułu | 111 |

Opis**Wykonanie:**

Gwintowniki uniwersalne GARANT Master Tap, opracowane z myślą o pracy w szerokim spektrum materiałów z wysokim bezpieczeństwem obróbki.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM zapewnia najwyższą odporność na zużycie.**
- **Zmniejszone wartości tarcia dzięki nowej powłoce wysokowydajnej.**
- **Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.**

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|------------|
| Materiał ostrza | HSS E PM |
| norma | DIN 374 |
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| Klasa tolerancji | ISO 2X 6HX |
| Ø gwintu | 5 mm |
| skok gwintu | 0,5 mm |
| głębokość gwintu | 12,5 mm |
| długość całkowita L | 70 mm |
| Ø otworu rdzenia | 4,5 mm |
| Ø chwytu D _s | 3,5 mm |
| Chwyt kwadratowy □ | 2,7 mm |
| Liczba ostrzy Z | 3 |

| | |
|-----------------------------------|---|
| Rodzaj gwintu | MF |
| wielkość gwintu | M5×0,5 |
| 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 | pravo |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| pierścień barwny | zielony |
| Seria | 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 | | |