

**Garant****Gwintowniki maszynowe GARANT Master Tap HSSE-PM 6HX, AlTiX, MF: 18X1,5****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 137160 18X1,5 |
| GTIN             | 4045197900876 |
| 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**

|                         |            |
|-------------------------|------------|
| Ø gwintu                | 18 mm      |
| głębokość gwintu        | 45 mm      |
| Ø chwytu D <sub>s</sub> | 14 mm      |
| Ø otworu rdzenia        | 16,5 mm    |
| Chwyt kwadratowy □      | 11 mm      |
| norma                   | DIN 374    |
| Materiał ostrza         | HSS E PM   |
| Klasa tolerancji        | ISO 2X 6HX |
| Liczba ostrzy Z         | 4          |
| długość całkowita L     | 110 mm     |
| skok gwintu             | 1,5 mm     |

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| liczba rowków wiórowych           | 4   |
| Rodzaj gwintu                     | MF  |
| wielkość gwintu                   | M18x1,5   |
| 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 <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<br>(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 |          |   |