

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, MF: 6X0,75****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 136350 6X0,75 |
| GTIN             | 4062406237288 |
| Klasa artykułu   | 111           |

**Opis****Wykonanie:**

Wydajny gwintownik, zaprojektowany specjalnie do zastosowań w **stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie** oraz do **materiałów trudnoskrawalnych**. Stabilne wykonanie ze **zoptymalizowanym gwintem prowadzącym w celu eliminacji tworzenia zatorów wiórów**.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM – dla najwyższej wytrzymałości krawędzi skrawających.**
- **Zoptymalizowane zaokrąglenia krawędzi tnących.**
- **Powłoka TiAlN – dla maksymalnej ochrony przed zużyciem.**

**Zalecenie:**

Przy obróbce materiałów **TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o **średnicy odbiegającej od wymagań DIN** (patrz tabela).

**wskazówka:**

W przypadku materiałów **TOOLOX i HARDOX**: nie przekraczać maks. głębokości gwintu  $2 \times D!$

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 374

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 0,75 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 4,5 mm

Chwyt kwadratowy □: 3,4 mm

Ø otworu rdzenia: 5,2 mm

**Opis techniczny**

|                  |       |
|------------------|-------|
| głębokość gwintu | 15 mm |
|------------------|-------|

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| Ø gwintu                          | 6 mm  |
| Chwył kwadratowy □                | 3,4 mm  |
| długość całkowita L               | 80 mm   |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>           | 4,5 mm  |
| Materiał ostrza                   | HSS E PM  |
| Rodzaj gwintu                     | MF  |
| skok gwintu                       | 0,75 mm   |
| Klasa tolerancji                  | ISO 2X 6HX  |
| Ø otworu rdzenia                  | 5,2 mm  |
| wielkość gwintu                   | M6×0,75   |
| norma                             | DIN 374   |
| powłoka                           | TiAlN   |
| 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 2xD przy otworze nieprzelotowym                            |
| kierunek skrawania                | prawe   |
| rodzaj narzędzia gwintującego     | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| Rodzaj produktu                   | gwintownik  |

### Dane użytkownika

|                               | przydatność          | V <sub>c</sub> | kod ISO |
|-------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się warunkowo | 30 m/min       | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się           | 20 m/min       | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 15 m/min       | P       |

|                                     |                      |          |   |
|-------------------------------------|----------------------|----------|---|
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | nadają się           |          |   |
| Stal < 50 HRC                       | nadaje się warunkowo |          |   |
| TOOLOX 33                           | nadaje się           | 15 m/min | H |
| TOOLOX 44                           | nadają się           |          |   |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo |          |   |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | nadają się           |          |   |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>          | nadaje się warunkowo |          |   |
| olej                                | nadaje się           |          |   |
| maksymalnie na mokro                | nadaje się           |          |   |