

Garant**Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSSE-PM kształt C 6HX, TiAlN, M: M6****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135371 M6
GTIN	4062406236816
Klasa artykułu	111

Opis**Wykonanie:**

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

- **Materiał tnący HSS-E-PM** – dla maksymalnej wytrzymałości krawędzi skrawających.
- **Optymalne zaokrąglenie 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 2xD!

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 5 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	6 mm
-------------------------	------

Rodzaj gwintu	M
norma	DIN 371
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
Ø gwintu	6 mm
głębokość gwintu	15 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
wielkość gwintu	M6
Materiał ostrza	HSS E PM
skok gwintu	1 mm
Ø otworu rdzenia	5 mm
długość całkowita L	80 mm
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwył	chwył 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
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się warunkowo	30 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	15 m/min	P

Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 50 HRC	nadaje się warunkowo		
TOOLOX 33	nadaje się	15 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się		
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się		
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		