

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap SteelHT HSS-E-PM kształt B 6HX, TiCN, M: M6****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 131940 M6     |
| GTIN             | 4062406236175 |
| Klasa artykułu   | 111           |

**Opis****Wykonanie:**

Wydajny gwintownik, zaprojektowany specjalnie do zastosowań w **stali o wysokiej wytrzymałości na rozciąganie** oraz do **materiałów trudnoskrawalnych. Duże nacięcie w nakroju**, zapewnia stabilność procesu przy dużej sile skrawania.

- **Materiał skrawający HSS-E-PM – dla najwyższej wytrzymałości krawędzi skrawających.**
- **Zoptymalizowane zaokrąglenia krawędzi tnących.**
- **Powłoka TiCN – 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).

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<sub>s</sub>: 6 mm

Chwyt kwadratowy □: 4,9 mm

Ø otworu rdzenia: 5 mm

**Opis techniczny**

|                  |         |
|------------------|---------|
| Ø otworu rdzenia | 5 mm    |
| głębokość gwintu | 18 mm   |
| norma            | DIN 371 |

|                                   |   |
|-----------------------------------|---|
| Rodzaj gwintu                     | M   |
| Chwył kwadratowy □                | 4,9 mm  |
| skok gwintu                       | 1 mm  |
| długość całkowita L               | 80 mm   |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>           | 6 mm  |
| Materiał ostrza                   | HSS E PM  |
| Ø gwintu                          | 6 mm  |
| Klasa tolerancji                  | ISO 2X 6HX  |
| wielkość gwintu                   | M6  |
| powłoka                           | TiCN  |
| Kąt boku zarysu gwintu            | 60 stopni   |
| Norma na gwinty                   | DIN 13  |
| Kształł 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                  | czerwone  |
| 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> | nadaje się           |                |         |
| Stal < 50 HRC                 | nadają się warunkowo |                |         |

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