



## Gwintowniki maszynowe bezwiórowe z rowkami smarnymi HSS/E kształt C 6GX, TiAlN, M: M4



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	139192 M4
GTIN	4045197446848
Klasa artykułu	12H

### Opis

#### Wykonanie:

**DIN 2174** ( $\approx$  **DIN 371**  $\leq$  M10;  $\approx$  **DIN 376**  $\geq$  M12). Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.

**klasa tolerancji:** ISO 3X/6GX = **naddatek wymiarowy 0,02-0,04 mm.**

#### Zastosowanie:

do detali, które będą **powlekane galwanicznie** lub uległy niewielkiemu skurczeniu podczas hartowania.

### Opis techniczny

skok gwintu	0,7 mm
Liczba ostrzy Z	5
liczba rowków wiórowych	5
Ø gwintu	4 mm
Ø chwytu $D_s$	4,5 mm
Chwyt kwadratowy □	3,4 mm
długość całkowita L	63 mm
Wartość zalecana Ø otworu pod gwint	3,7 mm
Klasa tolerancji	ISO 3X 6GX
głębokość gwintu	12 mm
wielkość gwintu	M4

powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E
norma	DIN 2174
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	23 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	23 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	22 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	22 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	11 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	12 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

