

**Gwintowniki maszynowe HSS/E kształt C, waporyzowane, M: M6****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 135855 M6 |
| GTIN | 4045197649553 |
| Klasa artykułu | 12H |

Opis

Wykonanie:
kształt C (2 - 3 zwoje nakroju).

Opis techniczny

| | |
|-------------------------|--------------|
| liczba rowków wiórowych | 3 |
| Ø gwintu | 6 mm |
| Liczba ostrzy Z | 3 |
| skok gwintu | 1 mm |
| Ø otworu rdzenia | 5 mm |
| norma | DIN 371 |
| Ø chwytu D _s | 6 mm |
| długość całkowita L | 80 mm |
| Chwyt kwadratowy □ | 4,9 mm |
| Klasa tolerancji | ISO 2 6H |
| Materiał ostrza | HSS E |
| głębokość gwintu | 18 mm |
| Rodzaj gwintu | M |
| wielkość gwintu | M6 |
| powłoka | waporyzowane |

| | |
|-----------------------------------|---|
| 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 3xD przy otworze nieprzelotowym |
| kierunek skrawania | prawe |
| rodzaj narzędzia gwintującego | Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę |
| pierścień barwny | zielone |
| Rodzaj produktu | gwintownik |

Dane użytkownika

| | przydatność | V _c | kod ISO |
|-----------------------------------|----------------------|----------------|---------|
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się warunkowo | 11 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 12 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 8 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 7 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 4 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 4 m/min | M |
| CuZn | nadaje się warunkowo | 12 m/min | N |
| uniw. | nadaje się | | |
| olej | nadaje się | | |