

**Garant****Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiCN, M: M6****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132055 M6
GTIN	4045197648709
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:****Stabilne wykonanie.****Zalecenie:**

Przy obróbce **bardzo twardych stali, materiałów TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05 do 0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela). Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: 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**

skok gwintu	1 mm
Ø otworu rdzenia	5 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Ø gwintu	6 mm
liczba rowków wiórowych	3

Liczba ostrzy Z	3
norma	DIN 371
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	80 mm
Chwył kwadratowy □	4,9 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
głębokość gwintu	9 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M6
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik