

**Garant****Gwintownik maszynowy GARANT Master Tap Alu do drucianych wkładek gwintowanych, DLC, EG-M: EG-M6****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	138205 EG-M6
GTIN	4067263830726
Klasa artykułu	111

**Opis****Wykonanie:**

**Gwintowniki High-Performance**, opracowane specjalnie do **stopów aluminium i stopów metali nieżelaznych**. **Dynamiczny skok linii śrubowej** rowków wiórowych zapewnia **optymalne usuwanie wiórów i niezawodność procesu**.

- **Materiał tnący HSS-E-PM dla wysokiej wytrzymałości krawędzi skrawających.**
- **Niezwykle gładka powłoka DLC zapewniająca odporność na ścieranie i zapobiegająca powstawaniu narostów.**
- **Dynamiczny skok linii śrubowej rowków wiórowych.**
- **Krótki kształt nakroju E.**

**Zastosowanie:**

Do wykonywania gwintu mocującego EG wg gwintu metrycznego ISO **DIN 8140** dla **drucianych wkładek gwintowanych STI** (Screw Thread Insert).

**wskazówka:**

Konieczne **stosować  $\varnothing$  otworów pod gwint** (zob. tabela)!

**Opis techniczny**

skok gwintu	1 mm
$\varnothing$ gwintu	6 mm
norma	norma zakładowa
Liczba ostrzy Z	3
Materiał ostrza	HSS E PM
Chwył kwadratowy $\square$	6,2 mm

głębokość gwintu	18 mm
długość całkowita L	90 mm
liczba rowków wiórowych	3
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
wielkość gwintu	M 6
Ø otworu rdzenia	6,3 mm
Klasa tolerancji	6HX mod.
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
powłoka	DLC
Rodzaj gwintu	EG-M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Kształt nakroju	E
Kąt linii śrubowej	45 stopni
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	pravo
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	żółty
Seria	GARANT Master
Rodzaj produktu	Gwintowniki

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Al	nadaje się	35 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	35 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	20 m/min	N

PMMA (polimetakrylan metylu) akryl	nadaje się warunkowo	20 m/min	N
PA 66	nadaje się warunkowo	18 m/min	N
PEEK	nadaje się	18 m/min	N
Cu	nadaje się	18 m/min	N
CuZn	nadaje się	25 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		