

**Garant****Gwintowniki maszynowe, TiCN, MF: 8X1****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132861 8X1
GTIN	4045197745699
Klasa artykułu	11H

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

W przypadku **bardzo twardych stali TOOLOX i HARDOX zalecamy wykonanie  $\varnothing$  otworu pod gwint od 0,05 do 0,3 mm większej, niż wymaga tego norma DIN (patrz tabela). Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości – również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.**

Rodzaj gwintu: MF

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 90 mm

 $\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mmChwyt kwadratowy  $\square$ : 6,2 mm $\varnothing$  otworu rdzenia: 7 mm**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	5
$\varnothing$ otworu rdzenia	7 mm
Chwyt kwadratowy $\square$	6,2 mm
$\varnothing$ gwintu	8 mm
liczba rowków wiórowych	5

Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
skok gwintu	1 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
długość całkowita L	90 mm
norma	DIN 371
głębokość gwintu	12 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M8×1
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 1,5xD przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik