

**Garant**

**Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiN, M: M8**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139230 M8
GTIN	4045197446978
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-B do zastosowania** w obrabiarkach zesynchronizowanym napędem wrzecion.

**Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głęb. gwintach.**

**Nowatorski kształt wieloboczny** umożliwia różnorakie zastosowanie. **Wielofunkcyjna struktura warstwowa** zapewnia **maksimum trwałości**, również w przypadku **materiałów o wysokiej wytrzymałości** i **szttywnym** zamocowaniu.

**wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa przez boczne rowki zapewnia maksymalną trwałość.**

**wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa przez boczne rowki zapewnia maksymalną trwałość.**

**wskazówka:**

**W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych** chwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,25 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną: 7,45 mm

**Opis techniczny**

Liczba ostrzy Z	5
skok gwintu	1,25 mm

liczba rowków wiórowych	5
Ø gwintu	8 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Ø chwytu $D_s$	8 mm
Chwył kwadratowy □	6,2 mm
długość całkowita L	90 mm
Ø otworu pod gwint z wartością zalecaną	7,45 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	20 mm
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
norma	Norma zakładowa
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe