

**Garant****Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi VHM IK, TiAlN, M: M8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139244 M8
GTIN	4045197273505
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

**Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-HA** do zastosowania na obrabiarkach z **synchronizowanym napędem wrzecion. Z rowkami smarnymi - optymalne smarowanie również przy głębokich gwintach.**

Dzięki **specjalnemu materiałowi narzędzia VHM** możliwe są duże prędkości skrawania i długa trwałość. Powłoka z **TiAlN i powłoka zmniejszająca tarcie** ograniczają zużycie i skłonność powstawania narostów materiału.

**z wewn. doprowadzaniem chłodziwa w osi**, odpowiednie lub wystarczające do obróbki **otworów nieprzelotowych.**

**wskazówka:**

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

**Opis techniczny**

Ø gwintu	8 mm
liczba rowków wiórowych	5
Liczba ostrzy Z	5
skok gwintu	1,25 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
Chwyt kwadratowy □	6,2 mm
długość całkowita L	90 mm

Wartość zalecana $\varnothing$ otworu pod gwint	7,45 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
głębokość gwintu	24 mm
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	VHM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD w przypadku otworów nieprzelotowych
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	53 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	53 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	50 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	P

Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	47 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	43 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	36 m/min	P
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		