

Garant

Gwintowniki maszynowe bezwiórowe, do obrabiarek synchronizowanych, z rowkami smarnymi HSSE-PM, kształt E, TiN, M: M8

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	139215 M8
GTIN	4045197509437
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

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

kształt E (nakrój: 1,5-2 zwoje) **umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania przy krótkim wybiegu.**

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

Liczba ostrzy Z	5
skok gwintu	1,25 mm
Ø gwintu	8 mm
liczba rowków wiórowych	5
Ø chwytu D _s	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	20 mm
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiN
Rodzaj gwintu	M
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Materiał ostrza	HSS E PM
norma	ISO DIN 13
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	E
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze nieprzelotowym
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	45 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	45 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się warunkowo	40 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	P

Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	37 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	32 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	22 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	35 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		