

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

Numer katalogowy	139243 M8
GTIN	4045197365668
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Specjalna geometria wieloboczna i chwyt wg DIN 1835-HA do zastosowania na obrabiarkach ze **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 przez boczne rowki, zalecane do obróbki **otworów przelotowych i nieprzelotowych.**

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych uchwyt 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_s: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

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

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	6
skok gwintu	1,25 mm
kąt nacięcia	8 stopni

Ø gwintu	8 mm
Liczba ostrzy Z	6
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	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
Kształł nakroju	C
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworach nieprzelotowych i przelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
pierścien barwny	bez
Rodzaj produktu	maszynowe bezwiórowe