

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, DLC, M: M8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	134285 M8
GTIN	4045197649300
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie ze ścięciem w nakroju i chwytem wg DIN 1835-B. Specjalna geometria do zastosowania na obrabiarkach z**synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik jest prowadzony przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki.

Specjalna**powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. **Powłoka DLC-sp²** najnowszej generacji. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, zapewniającym maksymalną trwałość.

wskazówka:

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

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

 : HSS E PM

norma: norma zakładowa

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 rdzenia: 6,8 mm

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	1,25 mm

Ø otworu rdzenia	6,8 mm
Ø gwintu	8 mm
kąt nacięcia	15 stopni
liczba rowków wiórowych	3
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwył kwadratowy □	6,2 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza 	HSS E PM
głębokość gwintu	20 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M8
powłoka	DLC
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5 x D przy otworach nieprzelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	żółty
Rodzaj produktu	gwintownik

