

**Garant****Gwintowniki maszynowe HSSE-PM, TiN, M: M8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	135378 M8
GTIN	4045197647962
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:**

stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

**stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową o kącie 25°**. Również do **obróbki materiałów HARDOX (HARDOX ≤ 500)**.

**Zalecenie:**

przy obróbce **materiałów TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o  $\varnothing$  większej o **0,05 do 0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza: HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2 6H

skok gwintu: 1,25 mm

długość całkowita L: 90 mm

$\varnothing$  chwytu  $D_s$ : 8 mm

Chwyt kwadratowy  $\square$ : 6,2 mm

$\varnothing$  otworu rdzenia: 6,8 mm

**Opis techniczny**

$\varnothing$ otworu rdzenia	6,8 mm
$\varnothing$ gwintu	8 mm
liczba rowków wiórowych	3
Liczba ostrzy Z	3
skok gwintu	1,25 mm
norma	DIN 371

Ø chwytu $D_s$	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwyt kwadratowy $\square$	6,2 mm
Klasa tolerancji	ISO 2 6H
Materiał ostrza	HSS E PM
głębokość gwintu	24 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	25 stopni
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	9 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	7 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	6 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	2 m/min	H

Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	9 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	7 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	7 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		