

Garant

Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiAlN, M: M8

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	136176 M8
GTIN	4045197508461
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie z prawoskrętną linią śrubową i chwytem wg DIN 1835-B.

Specjalna geometria do **uniwersalnego zastosowania** na obrabiarkach ze **synchronizowanym napędem wrzecion**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchroniczne wrzeciona obrabiarki. Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość.

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

Wewnętrzny dopływ chłodziwa zapewnia maksymalną trwałość.

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych chwyt 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

Ø otworu rdzenia	6,8 mm
liczba rowków wiórowych	3

skok gwintu	1,25 mm
Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	8 mm
kąt nacięcia	15 stopni
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	24 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik

