

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM, TiAlN, M: M8****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	132065 M8
GTIN	4045197445988
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. Stosować z **emulsją** (min. zawartość oleju 8%).

Zalecenie:

Przy obróbce **bardzo twardych stali** zalecamy wiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05** do **0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela).

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych chwyt szybkiej wymiany gwintowników **GARANT** nr 338100-338121, z **minimalną kompensacją długości (MLA)**, gwarantuje 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

skok gwintu	1,25 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	8 mm
liczba rowków wiórowych	3
Ø otworu rdzenia	6,8 mm
norma	norma zakładowa
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwyt 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	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik

