

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

Numer katalogowy	132055 M8
GTIN	4045197648716
Klasa artykułu	11H

**Opis****Wykonanie:****Stabilne wykonanie.****Zalecenie:**

Przy obróbce **bardzo twardych stali, materiałów TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy większej o **0,05 do 0,3 mm** od wymagań DIN (zob. tabela). Zastosowanie tylko z uchwytem posiadającym kompensację długości również w obrabiarkach ze synchronizowanym napędem wrzecion.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E PM

norma: DIN 371

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1,25 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu rdzenia: 6,8 mm

**Opis techniczny**

Ø gwintu	8 mm
Ø otworu rdzenia	6,8 mm
skok gwintu	1,25 mm
Liczba ostrzy Z	3
kąt nacięcia	8 stopni

liczba rowków wiórowych	3
norma	DIN 371
Ø chwytu D <sub>s</sub>	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwył kwadratowy □	6,2 mm
Klasa tolerancji	ISO 2X 6HX
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
głębokość gwintu	12 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiCN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	C
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 1,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczną obróbkę
pierścień barwny	czerwony
Rodzaj produktu	gwintownik