

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

Numer katalogowy	131935 M8
GTIN	4045197532343
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:****Z nacięciem w nakroju.**również do **obróbki materiałów HARDOX (HARDOX ≤ 500).**stosować z **emulsją** (zawartość oleju min. 8%).**Zalecenie:**przy obróbce **materiałów TOOLOX i HARDOX** zalecamy wywiercić otwór pod gwint o średnicy 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 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
Ø gwintu	8 mm
Liczba ostrzy Z	3
norma	DIN 371

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	24 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształt nakroju	B
chwyt	chwyt walcowy z h9
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze przelotowym
kierunek skrawania	prawe
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintownik maszynowy pozwalający na bardzo dynamiczna obróbkę
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	gwintownik

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	9 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	7 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	7 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się	3 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	9 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	7 m/min	M
CuZn	nadaje się warunkowo	8 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		