

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

Numer katalogowy	132555 M8
GTIN	4045197585288
Klasa artykułu	11H

Opis**Wykonanie:**

Stabilne wykonanie z chwytem według DIN 1835-B. Specjalna geometria do zastosowania w obrabiarkach ze **synchronizowanym napędem wrzeciona**. Gwintownik prowadzony jest przy tym przez synchronizowane wrzeciona obrabiarki. **Specjalna powłoka z TiAlN zapewnia optymalną trwałość.** Stosować z **emulsją (min. zawartość oleju 8%)**. **Nadają się również doskonale do żeliwa bainitycznego (ADI).**

wskazówka:

W zastosowaniach we wrzecionach synchronizowanych uchwyt szybkowymienny do gwintowania **GARANT nr 338100-338121, z minimalną kompensacją długości (MLA)**, zapewnia wysoką niezawodność procesu obróbki.

Rodzaj gwintu: M

Materiał ostrza

&nbsp;: 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
liczba rowków wiórowych	4

Ø gwintu	8 mm
kąt nacięcia	8 stopni
Liczba ostrzy Z	4
Ø otworu rdzenia	6,8 mm
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	20 mm
Rodzaj gwintu	M
wielkość gwintu	M8
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
chwyt	DIN 1 835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 2,5×D przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	białe
Rodzaj produktu	gwintownik

