

**Garant****Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt C, TiAlN, MF: 8X1****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137180 8X1
GTIN	4045197705259
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 prowadzony jest przy tym przez synchronizowane wrzeciono obrabiarki. Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować **zemulsję** (zawartość oleju min. 8%).

**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: MF

Materiał ostrza

&amp;nbsp;: HSS E PM

norma: Norma zakładowa

Klasa tolerancji: ISO 2X 6HX

skok gwintu: 1 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu rdzenia: 7 mm

**Opis techniczny**

liczba rowków wiórowych	3
Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	8 mm

Ø otworu rdzenia	7 mm
skok gwintu	1 mm
kąt nacięcia	15 stopni
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
norma	Norma zakładowa
głębokość gwintu	24 mm
Rodzaj gwintu	MF
wielkość gwintu	M8×1
powłoka	TiAlN
Kąt boku zarysu gwintu	60 stopni
Norma na gwinty	DIN 13
Kształł nakroju	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3xD przy otworze nieprzelotowym
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścien barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik