

Garant**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM kształt E, TiAlN, G: G1/8 cal****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137813 G1/8
GTIN	4045197705747
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 wrzeciona obrabiarki. Specjalna **powłoka z TiAlN** zapewnia optymalną trwałość. Stosować **zemulsję** (zawartość oleju min. 8%). **kształt E** (nakrój: 1,5-2 zwoje) umożliwia bardzo dużą głębokość gwintowania.

Zastosowanie:

Do cylindrycznych gwintów rurowych wg DIN-ISO 228/1 (do połączeń bez uszczelniania gwintu).

wskazówka:

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

Materiał ostrza

• HSS E PM

liczba zwojów na cal: 28

Ø gwintu: 9,73 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu rdzenia: 8,8 mm

Opis techniczny

liczba rowków wiórowych	3
Ø otworu rdzenia	8,8 mm

liczba zwojów na cal	28
skok gwintu	0,907 mm
Liczba ostrzy Z	3
Ø gwintu	9,73 mm
kąt nacięcia	15 stopni
Materiał ostrza 	HSS E PM
Ø chwytu D _s	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Chwyt kwadratowy □	6,2 mm
głębokość gwintu	29,19 mm
wielkość gwintu	G1/8
powłoka	TiAlN
Rodzaj gwintu	G
Kąt boku zarysu gwintu	55 stopni
norma	Norma zakładowa
Kształt nakroju	E
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
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik