

**Garant**

**Gwintowniki maszynowe do wrzecion synchronizowanych HSS-E-PM chłodz. wewn. / kształt C, TiAlN, G: G1/8 cal**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	137816 G1/8
GTIN	4045197705785
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%) z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, zapewniającym maksymalną trwałość.

**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

&nbsp;: HSS E PM

liczba zwojów na cal: 28

Ø gwintu: 9,73 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 8 mm

Chwyt kwadratowy □: 6,2 mm

Ø otworu rdzenia: 8,8 mm

**Opis techniczny**

Ø otworu rdzenia	8,8 mm
Liczba ostrzy Z	3

liczba rowków wiórowych	3
Ø gwintu	9,73 mm
skok gwintu	0,907 mm
kąt nacięcia	15 stopni
liczba zwojów na cal	28
Materiał ostrza &nbsp;	HSS E PM
Ø chwytu D <sub>s</sub>	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	C
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 1835 B z h6
chłodzenie wewnętrzne	tak
Zastosowanie przy rodzaju otworów	do 3×D w przypadku otworów nieprzelotowych
kierunek skrawania	prawe
tolerancje chwytu	h6
rodzaj narzędzia gwintującego	Gwintowniki maszynowe do obróbki synchronicznej
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	gwintownik

