



# **800**X

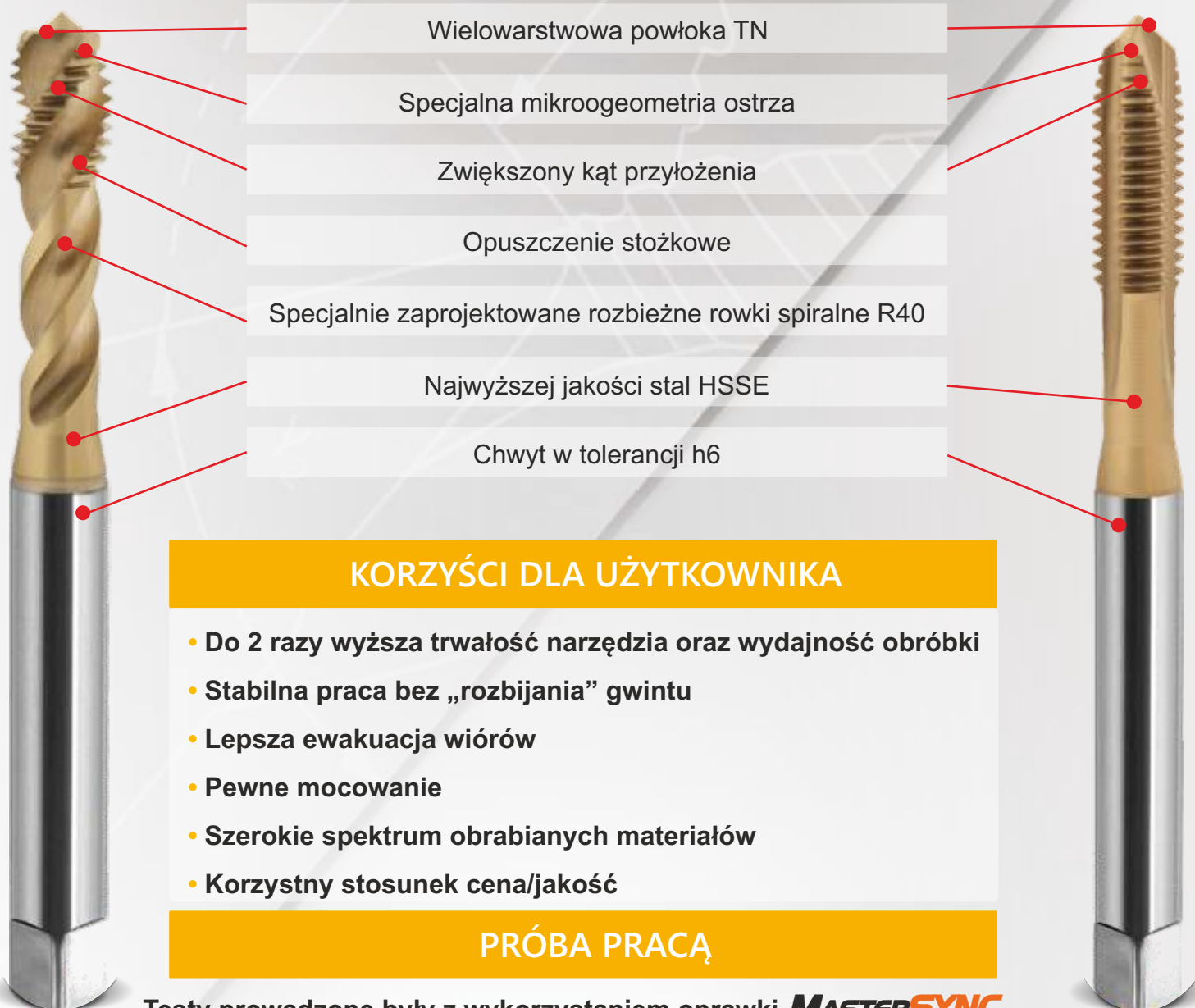


Gwintowniki maszynowe wysokowydajne

Gwintownik **800X** jest wersją rozwojową dobrze znanego i funkcjonującego na rynku od wielu lat gwintownika **800**. Jego konstrukcja została radykalnie zmieniona, co umożliwiło poszerzenie pola zastosowań o **stale nierdzewne**. Wykorzystane innowacyjne technologie produkcji gwarantują nawet **dwukrotnie** wyższą od dotychczasowej trwałość oraz wydajność obróbki.

Wszystkie te cechy czynią gwintownik **800X** najlepszym wyborem dla krótkich i średnich serii produkcyjnych, oferując w dalszym ciągu korzystną relację ceny do jakości.

## KONSTRUKCJA



Wielowarstwowa powłoka TN

Specjalna mikrogeometria ostrza

Zwiększony kąt przyłożenia

Opuszczenie stożkowe

Specjalnie zaprojektowane rozbieżne rowki spiralne R40

Najwyższej jakości stal HSSE

Chwył w tolerancji h6

## KORZYŚCI DLA UŻYTKOWNIKA

- Do 2 razy wyższa trwałość narzędzia oraz wydajność obróbki
- Stabilna praca bez „rozbijania” gwintu
- Lepsza ewakuacja wiórów
- Pewne mocowanie
- Szerokie spektrum obrabianych materiałów
- Korzystny stosunek cena/jakość

## PRÓBA PRACĄ

Testy prowadzone były z wykorzystaniem oprawki **MASTERSYNC**

### Gwintownik: 800X M6 6H DIN-371 R40 HSSE TN

Materiał obrabiany	Stal C45 (1.0503)	Stal nierdzewna 0H18N9 (1.4301)	Aluminium PA6 (3.1325)
Typ otworu	nieprzelotowy	nieprzelotowy	nieprzelotowy
Głębokość	2xD 12mm	2xD 12mm	2xD 12mm
Prędkość skrawania	Vc=10m/min	Vc=10m/min	Vc=25m/min
Ilość otworów	2700	1000	7000+
	P	M	N

Gwint metryczny ISO DIN-13										<b>800X</b>					
										C-R40-TN	B-TN				
Rodzaj materiału obrabianego															
Typ otworu															
Rodzaj materiału										HSSE	HSSE				
Rodzaj powłoki										TN	TN				
Nakrój										C / 2-3P	B / 4-5P				
M $d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$l_2$ R40	$l_3$	$d_2$	a		INDEX	DIN-371					
										C2-513X01	C2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M3	0,50	56	10	5	18	3,5	2,7	2,50	0030	●	●				
M4	0,70	63	12	7	21	4,5	3,4	3,30	0040	●	●				
M5	0,80	70	14	8	25	6,0	4,9	4,20	0050	●	●				
M6	1,00	80	18	10	30	6,0	4,9	5,00	0060	●	●				
M8	1,25	90	20	13	35	8,0	6,2	6,80	0080	●	●				
M10	1,50	100	20	15	39	10,0	8,0	8,50	0100	●	●				
MF $d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$l_2$ R40	$l_3$	$d_2$	a		INDEX	DIN-371					
										C2-513X01	C2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M8x1	1,00	90	20	10		6,0	4,9	7,00	0083	●	●				
M10x1	1,00	90	20	13		7,0	5,5	9,00	0103	●	●				
M10x1,25	1,25	100	20	15		7,0	5,5	8,80	0104	●	●				
M $d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$l_2$ R40	$l_3$	$d_2$	a		INDEX	DIN-376					
										D2-513X01	D2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M12	1,75	110	24	18		9,0	7,0	10,20	0120	●	●				
M14	2,00	110	25	20		11,0	9,0	12,00	0140	●	●				
M16	2,00	110	32	20		12,0	9,0	14,00	0160	●	●				
M18	2,50	125	32	25		14,0	11,0	15,50	0180	●	●				
M20	2,50	140	32	25		16,0	12,0	17,50	0200	●	●				
M22	2,50	140	32	25		18,0	14,5	19,50	0220	●	●				
M24	3,00	160	38	30		18,0	14,5	21,00	0240	●	●				
M27	3,00	160	38	30		20,0	16,0	24,00	0270	●	●				
M30	3,50	180	40	35		22,0	18,0	26,50	0300	●	●				
M33	3,50	180	45	35		25,0	20,0	29,50	0330	●	●				
M36	4,00	200	50	40		28,0	22,0	32,00	0360	●	●				
MF $d_1$	P	$l_1$	$l_2$	$l_2$ R40	$l_3$	$d_2$	a		INDEX	DIN-374					
										D2-513X01	D2-113X01				
Tolerance										ISO2 (6H)	ISO2 (6H)				
M12x1,5	1,50	100	20	5		9,0	7,0	10,50	0125	●	●				
M14x1,5	1,50	100	20	7		11,0	9,0	12,50	0145	●	●				
M16x1,5	1,50	100	20	8		12,0	9,0	14,50	0165	●	●				

Przykład zamawiania

 D2-513X01-0083  
 Gwintownik 800X M8x1 6H DIN-374 C R40 HSSE TN

● Dostępne z magazynu.



**Fabryka Narzędzi FANAR Spółka Akcyjna**

ul. Płocka 11 06-400 Ciechanów

tel.: (+48 23) 672 44 41, fax: (+48 23) 672 48 41

e-mail: [info@fanar.pl](mailto:info@fanar.pl), [www.fanar.pl](http://www.fanar.pl)

**Biuro Obsługi Klienta**

tel. (+48 23) 672 44 44

e-mail: [bok@fanar.pl](mailto:bok@fanar.pl)

**Export Department**

tel. (+48 23) 674 30 03

tel. (+48 23) 674 30 35

e-mail: [export@fanar.pl](mailto:export@fanar.pl)



**800 X**

**Gwintowniki** maszynowe wysokowydajne