

Garant
Gewindeschneidfutter MLA IK 50 bar, SK 40, Gewinde-Schneidbereich: M1-12

Bestelldaten

Bestellnummer	338100 M1-12
GTIN	4062406112059
Artikelklasse	31M

Beschreibung
Ausführung:

- **Mit Minimal-Längenausgleich (MLA), durch Dämpfungselement.**
- **Erhöhung der Standzeit des Gewindebohrers/-formers bis zu 300 %.**
- **Innere Kühlmittelzuführung bis 50 bar.**
- **Sicheres Spannen in Schnellwechsel-Einsätzen für ER-Spannzangen.**
- **Rundlauf Schaftkegel zum Kegel am Einsatz < 3 µm.**

Verwendung:

Auf **Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.**

- **Zum Ausgleich der Steigungsdifferenzen Gewindebohrer/Synchronspindel.**
- **Zum Ausgleich von Steigungstoleranzen der Gewindebohrer.**

Sonderzubehör:

ER-Spannzangen, siehe Nr. 308881-309240 (Gr. ER11 / 16 / 25). ER-Gewindebohr-Spannzangen mit Vierkant, siehe Nr. 309399 - 309413 (Gr. ER 11 / 16 / 25).

Schnellwechsel-Einsätze und Verlängerungen, siehe Nr. 338120 – 338142.

Anzugsbolzen, siehe Nr. 308600 – 308806.

Kühlmittelrohr für HSK, siehe Nr. 309880.

Steckschlüssel für HSK, siehe Nr. 309890.

Hinweis:

Maximale Drehzahl 4000 min⁻¹.

Form: AD

Gewinde-Schneidbereich: M1 - M12

Längenausgleich Druck: 0,2 mm

Längenausgleich Zug: 1 mm

Außen-Ø D: 43 mm

Innen-Ø D₁: 20 mm
Auskräglänge A-Maß: 53 mm

Technische Beschreibung

Außen-Ø D	43 mm
Innen-Ø D ₁	20 mm
Gewinde-Schneidbereich	M1 - M12
passend für ER-Größe	11 / 16
Auskräglänge A-Maß	53 mm
Längenausgleich Zug	1 mm
Längenausgleich Druck	0,2 mm
Aufnahme	SK 40
Aufnahme-Norm	DIN 69871
Aufnahme-Norm	ISO 7388-1
Innenkühlung	ja, mit max. 50 bar
Form	AD
Produktart	Gewindeschneidfutter