

**Garant****Gewindeschneidfutter MLA IK 50 bar, HSK-A 100, Gewinde-Schneidbereich: M1-12****Bestelldaten**

Bestellnummer	338115 M1-12
GTIN	4062406112097
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<sup>-1</sup>.

**Technische Beschreibung**

Längenausgleich Zug	1 mm
Längenausgleich Druck	0,2 mm
Innen-Ø D <sub>1</sub>	20 mm
Außen-Ø D	43 mm
Auskraglänge A-Maß	70 mm
passend für ER-Größe	11 / 16
Gewinde-Schneidbereich	M1 - M12
Aufnahme	HSK-A 100
Aufnahme-Norm	DIN 69893
Innenkühlung	ja, mit max. 50 bar
Form	A
Produktart	Gewindeschneidfutter