

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, MF: 8X1

Bestelldaten

Bestellnummer	132861 8X1
GTIN	4045197745699
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:
Stabile Ausführung.
Empfehlung:

Wir empfehlen bei **sehr harten Stählen, TOOLOX- und HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm größer zu bohren.** Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

 Schaft-Ø D_s: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 7 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	5
Kernloch-Ø	7 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Gewinde-Ø	8 mm
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D _s	8 mm

Gewindesteigung	1 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gesamtlänge L	90 mm
Norm	DIN 371
Gewindetiefe	12 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M8×1
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Durchgangsloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	2 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	geeignet	2 m/min	H
Graphit	bedingt geeignet	15 m/min	N
Öl	geeignet		