

Garant**Maschinen-Gewindebohrer Form C DIN 371/376, TiN, M: M8****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131250 M8 |
| GTIN | 4045197069269 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung**Ausführung:****Mit TiN-Beschichtung für:**

- **Verbesserte Verschleißigenschaften.**
- **Geringere Neigung zu Materialaufschweißung.**
- **Höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich.**

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).**Mit Schälanschnitt.**(Form C) 2–3 Gänge Anschnitt – **ohne Schälanschnitt**. Auch für Grundloch einsetzbar. **ISO 2 6H HSS-E****Technische Beschreibung**

| | |
|-------------------------|----------|
| Gewindesteigung | 1,25 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Gewinde-Ø | 8 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Kernloch-Ø | 6,8 mm |
| Norm | DIN 371 |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 90 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 6,2 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2 6H |

| | |
|----------------------------|---|
| Schneidstoff | HSS E |
| Gewindetiefe | 24 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M8 |
| Beschichtung | TiN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3xD bei Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu | bedingt geeignet | 16 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 20 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 19 m/min | P |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |