

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN, M: M8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	131935 M8
GTIN	4045197532343
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit Schälanschnitt.**

Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,25 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 6,8 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	6,8 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	1,25 mm
Gewinde-Ø	8 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Norm	DIN 371

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M8
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	7 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	8 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		