

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer Innenkühlung, TiN, M: M8**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	132050 M8
GTIN	4045197070999
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Stabile Ausführung.**

 Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %) mittels **innerer Kühlmittelzufuhr**.

**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

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**

Gewinde-Ø	8 mm
Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø	6,8 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindesteigung	1,25 mm
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
Gewindetiefe	12 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M8
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer