Garant

VHM-Maschinen-Gewindebohrer, TiAlN, M: M8

Bestelldaten

Bestellnummer	132080 M8
GTIN	4045197071071
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:
Besonders **stabile Ausführung.** Für höchste Ansprüche an Leistung.
Verwendung:
Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindelantrieb.
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.
Gewindeart: M
Schneidstoff: VHM
Norm: DIN 371
Toleranzklasse: ISO 2X 6HX
Gewindesteigung: 1,25 mm
Gesamtlänge L: 90 mm
Schaft-Ø D_s: 8 mm
Schaft-Vierkant □: 6,2 mm
Kernloch-Ø: 6,8 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	6,8 mm
Gewindesteigung	1,25 mm
Anzahl Spannuten	5
Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	8 mm

Norm	DIN 371
Schaft-Ø D_s	8 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant ☐	6,2 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	VHM
Gewindetiefe	16 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M8
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	D
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 55 HRC	geeignet	3 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	2 m/min	H
Stahl < 65 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
Stahl < 67 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H

TOOLOX 33	geeignet	5 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm²	geeignet	3 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	18 m/min	N
Öl	geeignet		