

Garant
Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M8

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132560 M8 |
| GTIN | 4045197585349 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung
Ausführung:

Stabile Ausführung; mit Schaft nach DIN 1835-B. Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine.

Eine spezielle TiAlN-Beschichtung ermöglicht optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Auch hervorragend für **bainitisches Gusseisen (ADI)** geeignet.

Hinweis:

Für den Einsatz auf Synchronspindeln, gewährleistet das **GARANT-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Nr. 338100 – 338121 mit Minimal-Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

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

| | |
|--------------------|--------|
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Kernloch-Ø | 6,8 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Gewindesteigung | 1,25 mm |
| Gewinde-Ø | 8 mm |
| Norm | Werksnorm |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 90 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 6,2 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Gewindetiefe | 20 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M8 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | E |
| Schaft | DIN 1835 B mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5×D bei Grundloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5×D bei Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Schafttoleranz | h6 |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung |
| Farbring | weiß |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--|---------|----------------|----------|
|--|---------|----------------|----------|

| | | | |
|---------------------------------|------------------|----------|---|
| GJS, ADI > 800N/mm ² | geeignet | 20 m/min | K |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |