

**Garant****Hartmetall-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, M: M8****Bestelldaten**

Bestellnummer	132570 M8
GTIN	4045197072030
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Sehr stabil, mit kurzem Anschnitt (2 – 3 Gänge). VHM-Ausführung.****Vorteil:****Optimale Eigenführung.**

Gewindeart: M

Schneidstoff: HM

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**

Gewindesteigung	1,25 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Kernloch-Ø	6,8 mm
Gewinde-Ø	8 mm
Anzahl Spannuten	4
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Gesamtlänge L	90 mm

Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	6,2 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HM
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M8
Beschichtung	unbeschichtet
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	weiß
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
GG(G)	geeignet	16 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		