

Garant

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



Bestelldaten

Bestellnummer	132555 M8
GTIN	4045197585288
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

Gewindesteigung	1,25 mm
Anzahl Spannuten	4

Gewinde-Ø	8 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Kernloch-Ø	6,8 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	C
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		