

Garant

Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form E, TiAlN, MF: 8X1



Bestelldaten

Bestellnummer	137183 8X1
GTIN	4045197705341
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:

Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN 1835-B. Spezielle Geometrie für den **universellen Einsatz** auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %). **Form E** (Anschnitt: 1,5 – 2 Gänge) für größtmögliche Gewindetiefen.

Hinweis:

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

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 7 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø	8 mm
Anzahl Spannuten	4

Gewindesteigung	1 mm
Kernloch-Ø	7 mm
Schaft-Ø D _s	8 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M8×1
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	32 m/min	N

Alu (kurzspanend)	geeignet	32 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	33 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	9 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	30 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		