

Garant**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Innenkühlung, TiAlN, MF: 20X1,5****Bestelldaten**

Bestellnummer	132955 20X1,5
GTIN	4045197705112
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und 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. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %). **Mit innerer Kühlmittelzufuhr** für ein Maximum an Standzeit.

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: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø: 18,5 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø	18,5 mm
Gewindesteigung	1,5 mm

Gewinde-Ø	20 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Schaft-Ø D _s	16 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewindetiefe	60 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M20×1,5
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer