

Garant**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Innenkühlung, TiAlN, MF: 8X1****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132955 8X1 |
| GTIN | 4045197705037 |
| 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 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 7 mm

Technische Beschreibung

| | |
|------------------|------|
| Gewinde-Ø | 8 mm |
| Kernloch-Ø | 7 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |

| | |
|----------------------------|--|
| Gewindesteigung | 1 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| 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 | 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 |