

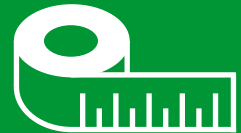
DREH- FREUDIG



Schneidengeometrie
für kurze Wendelspane



Anschnittform E
für kurze Gewindeausläufe



Aufmaß
6HX und 6GX

DREHERS LIEBLING

Ob horizontal oder vertikal, der Gewindebohrer **AVANT H25** bleibt souverän in jeder Lage.

Das Sacklochwerkzeug wurde speziell für den Einsatz auf Dreh- wie Rundtackmaschinen entwickelt und stellt seine Leistung konstant in der **Pumpen- und Fluidindustrie** unter Beweis.

Aufgrund seines kurzen Anschnitts (Form E mit 1,5-2 Gängen) kommt das Katalogwerkzeug dabei insbesondere bei Bauteilen mit **kurzem Gewindeauslauf**, wie beispielsweise in Hydraulik-, Pneumatik- oder Kühlwasseranschlüssen zum Einsatz.

Dabei erzeugt die spezielle Schneidengeometrie des AVANT H25 kurze

Wendelspane, wodurch er selbst bei langspanenden Werkstoffen eingesetzt werden kann.

Durch die Kombination aus dem optimalen Drallwinkel von 25° und einer erhöhten Nutenzahl werden die entstehenden Späne prozesssicher bis zu einer **Gewindetiefe von 2xD** abgeführt.

Mit einer Allrounder-Geometrie ausgerüstet bietet sich das Werkzeug für ein **breites Werkstoffspektrum** an und fühlt sich dabei auch in zäh-harten Werkstoffen wohl.

Dank seiner starken Führungseigenschaften arbeitet der AVANT H25 zudem **auch bei labiler Spannung** prozesssicher.

VORTEILE

- » Standardwerkzeuge
- » hohe Prozesssicherheit
- » hohe Standzeiten
- » stark in der Serienfertigung

EIGENSCHAFTEN

- » Anschnittform E
- » metrisch, metrisch fein und G-Rohrgewinde ab Lager
- » optimale Geometrie für Dreh- und Rundtackmaschinen
- » Toleranzen 6HX und 6GX für Bauteile mit Aufmaß
- » stabile Nutform

