

Garant**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M6****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135962 M6 |
| GTIN | 4062406278625 |
| Artikelklasse | 111 |

Beschreibung**Ausführung:**

Universal-Gewindebohrer, konzipiert für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum mit hoher Prozesssicherheit.

- **HSS-E-PM Schneidstoff, für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit.**
- **Reduzierte Reibwerte durch neue Hochleistungsbeschichtung.**
- **Spezialgeometrie für optimale Späne-Evakuierung.**

Alle Größen: Schaft **nach DIN 376 (= Schaft -Ø verjüngt)** dadurch für größere Einsatziefen geeignet.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s: 4,5 mm

Schaft-Vierkant □: 3,4 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------|---------|
| Norm | DIN 371 |
| Kernloch-Ø | 5 mm |
| Gewindesteigung | 1 mm |
| Gesamtlänge L | 80 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gewinde-Ø | 6 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewindetiefe | 15 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 3,4 mm |
| Gewindegröße | M6 |
| Gewindeart | M |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Schaft-Ø D _s | 4,5 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Beschichtung | AlTiX |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5xD bei Grundloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | grün |
| Serie | Master Tap |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------|----------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 30 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 35 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|----------|----------|---|
| Alu > 10% Si | geeignet | 20 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 20 m/min | K |
| CuZn | geeignet | 20 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |