

## Garant

### Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM IK / Form B 6HX, TiAlN, M: M6



#### Bestelldaten

Bestellnummer	132745 M6
GTIN	4045197507839
Artikelklasse	11H

#### Beschreibung

##### Ausführung:

**Stabile Ausführung** mit Schälanschnitt 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%).

**Mittinerer 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: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

#### Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3

Kernloch-Ø	5 mm
Gewinde-Ø	6 mm
Gewindesteigung	1 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	18 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M6
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