

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN/vaporisiert, M: M4**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	135375 M4
GTIN	4045197197917
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**Mit spezieller TiN-Beschichtung** und **vaporisierten Spanflächen**. Für eine kontrollierte Spanabfuhr zur Vermeidung von Späne-Rückstau.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien**, den **Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 0,7 mm

Gesamtlänge L: 63 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Schaft-Vierkant □: 3,4 mm

Kernloch-Ø: 3,3 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	0,7 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	3,3 mm
Gewinde-Ø	4 mm
Norm	DIN 371

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Schaft-Vierkant □	3,4 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	12 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M4
Beschichtung	TiN/vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P

TOOLOX 33	geeignet	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		