

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN, M: M20****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135378 M20    |
| GTIN          | 4045197649515 |
| Artikelklasse | 11H           |

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Stabile Ausführung, mit 25° Rechtsspirale.** Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

**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 376

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 2,5 mm

Gesamtlänge L: 140 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø: 17,5 mm

**Technische Beschreibung**

|                    |         |
|--------------------|---------|
| Anzahl Schneiden Z | 3       |
| Kernloch-Ø         | 17,5 mm |
| Anzahl Spannuten   | 3       |
| Gewindesteigung    | 2,5 mm  |
| Gewinde-Ø          | 20 mm   |

|                            |                                                       |
|----------------------------|-------------------------------------------------------|
| Norm                       | DIN 376                                               |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 16 mm                                                 |
| Gesamtlänge L              | 140 mm                                                |
| Schaft-Vierkant □          | 12 mm                                                 |
| Toleranzklasse             | ISO 2 6H                                              |
| Schneidstoff               | HSS E PM                                              |
| Gewindetiefe               | 60 mm                                                 |
| Gewindeart                 | M                                                     |
| Gewindegröße               | M20                                                   |
| Beschichtung               | TiN                                                   |
| Flankenwinkel              | 60 Grad                                               |
| Gewinde-Norm               | DIN 13                                                |
| Anschnittform              | C                                                     |
| Spiralwinkel               | 25 Grad                                               |
| Schaft                     | Zylinderschaft mit h9                                 |
| Innenkühlung               | nein                                                  |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2×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 < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 9 m/min        | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 7 m/min        | P        |
| TOOLOX 33                      | geeignet | 6 m/min        | H        |
| TOOLOX 44                      | geeignet | 3 m/min        | H        |

|                                     |                  |         |   |
|-------------------------------------|------------------|---------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 2 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>        | geeignet         | 9 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>        | geeignet         | 7 m/min | M |
| CuZn                                | bedingt geeignet | 7 m/min | N |
| Öl                                  | geeignet         |         |   |
| nass maximal                        | geeignet         |         |   |