

Garant

Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M6



Bestelldaten

Bestellnummer	135415 M6
GTIN	4045197507914
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:

Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN1835-B. Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Form E (Anschnitt: 1,5–2 Gänge) für größtmögliche Gewindetiefen.

Empfehlung:

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

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_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	5 mm
------------	------

Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	6 mm
Gewindesteigung	1 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M6
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	7 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	3 m/min	H
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		