

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

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135410 M6 |
| GTIN | 4045197446312 |
| 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 %).

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 |
| Gewindesteigung | 1 mm |

| | |
|----------------------------|--|
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewinde-Ø | 6 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 | C |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Schaft | DIN 1835 B mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5xD 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 | | |