

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer, vaporisiert, M: M6****Bestelldaten**

Bestellnummer	131100 M6
GTIN	4045197068484
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Starker Schälanschnitt.**

**Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten. **Besonders stabil, optimale Eigenführung** und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.

Gr. M2,3 und M2,6 mit altem DIN-Profil.

**Igeltext:**

Schmiernut

Führungsgewinde

Anschnitt

Schälanschnitt

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2 6H

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
Kernloch-Ø	5 mm
Gewinde-Ø	6 mm
Gewindesteigung	1 mm

Anzahl Schneiden Z	3
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	18 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M6
Beschichtung	vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	gelb
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	13 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet