

Garant**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Innenkühlung, DLC, M: M5****Bestelldaten**

Bestellnummer	131128 M5
GTIN	4045197648587
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und Schaft nach DIN1835-B. Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung erfolgt über die Synchronspindel der Maschine.

Spezielle **DLC-Beschichtung sp²** der neuesten Generation für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Mit innerer Kühlmittelzufuhr für ein Maximum an Standzeit.

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: 0,8 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 4,2 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	2
Gewindesteigung	0,8 mm

Kernloch-Ø	4,2 mm
Gewinde-Ø	5 mm
Anzahl Spannuten	2
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	12,5 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M5
Beschichtung	DLC
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	gelb
Produktart	Gewindebohrer