

Garant
Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Innenkühlung, DLC, M: M6

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131128 M6 |
| GTIN | 4045197648631 |
| 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: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|------|
| Gewindesteigung | 1 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |

| | |
|----------------------------|------------------------------------------------------|
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewinde-Ø | 6 mm |
| Kernloch-Ø | 5 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 | 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 |