

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form E, TiAlN, M: M5****Bestelldaten**

Bestellnummer	136173 M5
GTIN	4045197508386
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN 1835-B.**

Spezielle Geometrie für den **universellen Einsatz** auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindelantrieb**. Die Führung des Gewindebohrers 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.

**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<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 4,2 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	5 mm
Anzahl Spannuten	3

Gewindesteigung	0,8 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Kernloch-Ø	4,2 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M5
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 3xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
--	---------	----------------	----------

Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	32 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	32 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	33 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	30 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		