

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form CS, unbeschichtet, M: M6**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131290 M6     |
| GTIN          | 4045197069511 |
| Artikelklasse | 11H           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit Schälanschnitt.**

 (Form CS) 2–3 Gänge Anschnitt – **mit Schälanschnitt.**
**Vorteil:**

Höhere Verschleißfestigkeit.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

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**

|                         |         |
|-------------------------|---------|
| Gewindesteigung         | 1 mm    |
| Gewinde-Ø               | 6 mm    |
| Anzahl Schneiden Z      | 3       |
| Kernloch-Ø              | 5 mm    |
| Anzahl Spannuten        | 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 PM  |
| Gewindetiefe               | 18 mm   |
| Gewindeart                 | M   |
| Gewindegröße               | M6  |
| Beschichtung               | unbeschichtet   |
| Flankenwinkel              | 60 Grad   |
| Gewinde-Norm               | DIN 13  |
| Anschnittform              | CS  |
| Schaft                     | Zylinderschaft mit h9                                     |
| Innenkühlung               | nein  |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Durchgangsloch                                |
| Schneidrichtung            | rechts  |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung |
| Farbring                   | ohne  |
| Produktart                 | Gewindebohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 15 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 18 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 18 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 18 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 9 m/min        | P        |
| Öl                             | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | bedingt geeignet |                |          |

