

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer mit ausgesetzten Zähnen, unbeschichtet, M: M3****Bestelldaten**

Bestellnummer	131900 M3
GTIN	4045197070548
Artikelklasse	11H

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

Jeder zweite Zahn des Führungsgewindes ist ausgesetzt; dadurch **verringertes Drehmoment** und **bessere Verteilung des Schmiermittels**.

**Vorteil:**

**Bestens einsetzbar für dünnwandige Werkstücke.** Durch geringen Reibungswiderstand entsteht keine Materialverformung.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 0,5 mm

Gesamtlänge L: 56 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 3,5 mm

Schaft-Vierkant □: 2,7 mm

Kernloch-Ø: 2,5 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	0,5 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	3 mm
Kernloch-Ø	2,5 mm

Anzahl Schneiden Z	3
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3,5 mm
Gesamtlänge L	56 mm
Schaft-Vierkant □	2,7 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	6 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M3
Beschichtung	unbeschichtet
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	15 m/min	P

Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	3 m/min	H
CuZn	geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		