

Garant**VHM-Maschinen-Gewindebohrer, TiAlN, M: M5****Bestelldaten**

Bestellnummer	132080 M5
GTIN	4045197071057
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

Besonders **stabile Ausführung**. Für höchste Ansprüche an Leistung.

Verwendung:

Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Empfehlung:

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

Gewindeart: M

Schneidstoff: VHM

Norm: DIN 371

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 Spannuten	4
Kernloch-Ø	4,2 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø	5 mm
Gewindesteigung	0,8 mm

Norm	DIN 371
Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	VHM
Gewindetiefe	10 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M5
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	D
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
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 _c	ISO-Code
Stahl < 55 HRC	geeignet	3 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	2 m/min	H
Stahl < 65 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
Stahl < 67 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H

TOOLOX 33	geeignet	5 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	geeignet	3 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	18 m/min	N
Öl	geeignet		