

**Garant****VHM-Maschinen-Gewindebohrer, TiAlN, M: M6****Bestelldaten**

Bestellnummer	132080 M6
GTIN	4045197071064
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: 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**

Anzahl Spannuten	4
Gewinde-Ø	6 mm
Gewindesteigung	1 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Kernloch-Ø	5 mm

Norm	DIN 371
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	VHM
Gewindetiefe	12 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M6
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	3 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	18 m/min	N
Öl	geeignet		