

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM, TiAlN, M: M6**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132280 M6     |
| GTIN          | 4045197446121 |
| Artikelklasse | 11H           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und Schaft nach DIN 1835-B.** Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**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: 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 Schneiden Z | 3    |
| Kernloch-Ø         | 5 mm |
| Anzahl Spannuten   | 3    |
| Gewinde-Ø          | 6 mm |
| Gewindesteigung    | 1 mm |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Norm                       | Werksnorm  |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 6 mm   |
| Gesamtlänge L              | 80 mm  |
| Schaft-Vierkant □          | 4,9 mm   |
| Toleranzklasse             | ISO 2X 6HX   |
| Schneidstoff               | HSS E PM   |
| Gewindetiefe               | 15 mm  |
| Gewindeart                 | M  |
| Gewindegröße               | M6   |
| Beschichtung               | TiAlN  |
| Flankenwinkel              | 60 Grad  |
| Gewinde-Norm               | DIN 13   |
| Anschnittform              | B  |
| Schaft                     | DIN 1835 B mit h6                                    |
| Innenkühlung               | nein   |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5×D bei Durchgangsloch                         |
| Schneidrichtung            | rechts   |
| Schafttoleranz             | h6   |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung |
| Farbring                   | blau   |
| Produktart                 | Gewindebohrer  |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 40 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 37 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 35 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 22 m/min       | P        |

|                              |                  |          |   |
|------------------------------|------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 10 m/min | M |
| CuZn                         | bedingt geeignet | 35 m/min | N |
| Öl                           | geeignet         |          |   |
| nass maximal                 | geeignet         |          |   |
| nass minimal                 | geeignet         |          |   |