

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

Bestellnummer	132285 M6
GTIN	4045197507778
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 %). **Mit innerer Kühlmittelzufuhr** für ein Maximum an Standzeit.

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_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	6 mm
Kernloch-Ø	5 mm

Gewindesteigung	1 mm
Anzahl Spannuten	3
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D _s	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	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	blau
Produktart	Gewindebohrer