

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M5****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132555 M5     |
| GTIN          | 4045197585264 |
| Artikelklasse | 11H           |

**Beschreibung****Ausführung:**

**Stabile Ausführung; mit 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.

**Eine spezielle TiAlN-Beschichtung ermöglicht optimale Standzeiten.** Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Auch hervorragend für **bainitisches Gusseisen (ADI)** geeignet.

**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: 0,8 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 4,2 mm

**Technische Beschreibung**

|                    |   |
|--------------------|---|
| Anzahl Spannuten   | 3 |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Kernloch-Ø                 | 4,2 mm   |
| Gewinde-Ø                  | 5 mm   |
| Gewindesteigung            | 0,8 mm   |
| Norm                       | Werksnorm  |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 6 mm   |
| Gesamtlänge L              | 70 mm  |
| Schaft-Vierkant □          | 4,9 mm   |
| Toleranzklasse             | ISO 2X 6HX   |
| Schneidstoff               | HSS E PM   |
| Gewindetiefe               | 12,5 mm  |
| Gewindeart                 | M  |
| Gewindegröße               | M5   |
| Beschichtung               | TiAlN  |
| Flankenwinkel              | 60 Grad  |
| Gewinde-Norm               | DIN 13   |
| Anschnittform              | C  |
| Schaft                     | DIN 1835 B mit h6                                    |
| Innenkühlung               | nein   |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5×D bei Grundloch                              |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5×D bei Durchgangsloch                         |
| Schneidrichtung            | rechts   |
| Schafttoleranz             | h6   |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung |
| Farbring                   | weiß   |
| Produktart                 | Gewindebohrer  |

## Anwenderdaten

|  | Eignung | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--|---------|----------------|----------|
|--|---------|----------------|----------|

|                                 |                  |          |   |
|---------------------------------|------------------|----------|---|
| GJS, ADI > 800N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 20 m/min | K |
| nass maximal                    | geeignet         |          |   |
| nass minimal                    | bedingt geeignet |          |   |
| Luft                            | bedingt geeignet |          |   |