

**Garant****GARANT Diabolo VHM-Bohrzirkulargewindefräser 2,5×D, TiAlN, M: M6****Bestelldaten**

Bestellnummer	139524 M6
GTIN	4067263118008
Artikelklasse	11J

**Beschreibung****Ausführung:**

Werkzeug zur **kombinierten Fertigung** von Bohrung, Fase und Gewinde **in nur einem Arbeitsgang**. Kein Vorbohren mehr erforderlich. Die Innovative Stirnschneidengeometrie macht dieses Werkzeug zum Spezialist für die Gewindeherstellung in **gehärteten und schwer zerspanbaren Materialien**. Durch die **TiAlN-Hochleistungsbeschichtung** wird ein Maximum an **Standzeit** speziell in gehärteten Stählen **bis 63 HRC** erreicht. Alle Werkzeuge sind linksschneidend und geeignet für **Rechts- und Linksgewinde**.

**Hinweis:**

Form HB und HE zum gleichen Preis wie HA lieferbar.

Form **HB**: mit **Nr. 139524 + 129100 HB** bestellen.

Form **HE**: mit **Nr. 139524 + 129100 HE** bestellen.

Einsatz **grundsätzlich mit KSS-Emulsion**. (Fettanteil min. 8%). Bei Stählen **>45 HRC** nur mit **Druckluft** einsetzbar! Auch verwendbar für Gewindeabmessung MF7×1 und MF8×1.

**Technische Beschreibung**

Schaftlänge L <sub>s</sub>	36,4 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	2,8 mm
Gewindesteigung	1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub>	17,6 mm
Gewindegröße	M6
Gewindetiefe	15

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4,6 mm
Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 65 HRC	0,01 mm
Programmierradius	2,27 mm
Anzahl Spannuten	4
Hals-Ø D <sub>1</sub>	3,36 mm
Innenkühlung	ja
Gesamtlänge L	57 mm
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	M
Gewindeart	M-LH
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	VHM
Gewinde-Norm	DIN 13
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Anzahl Schneiden Z	4
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Durchgangsloch
Senkstufenwinkel	90 Grad
Schneidrichtung	links
Schafttoleranz	h6
Farbring	ohne
Innen-/Außenanwendung	Innen
Produktart	Bohrgewindefräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	45 m/min	H

Stahl < 60 HRC	geeignet	40 m/min	H
Stahl < 65 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	S
nass maximal	geeignet		
Luft	geeignet		

**Dienstleistungen**

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
Schaftschleifen Typ HE	129100 HE