

## Garant

### Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M3



## Bestelldaten

Bestellnummer	132741 M3
GTIN	4045197867070
Artikelklasse	11H

## Beschreibung

### Ausführung:

**Stabile Ausführung** mit Schälanschnitt und **Schaft nach DIN 1835-B**. Spezielle Geometrie für den **universellen 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: 0,5 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 2,5 mm

## Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	3 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm

Gewindesteigung	0,5 mm
Norm	Werksnorm
Kernloch-Ø	2,5 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gesamtlänge L	70 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Spannuten	3
Gewindetiefe	9 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M3
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	bedingt geeignet	40 m/min	N
Alu (kurzspanend)	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
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 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
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		