

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M6****Bestelldaten**

Bestellnummer	132741 M6
GTIN	4045197867407
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: 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**

Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Gewinde-Ø	6 mm
Gewindesteigung	1 mm

Schneidstoff	HSS E PM
Kernloch-Ø	5 mm
Anzahl Spannuten	3
Norm	Werksnorm
Gesamtlänge L	80 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindetiefe	18 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 3×D 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		