

Garant

Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form B 6HX, TiAlN, M: M14



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132741 M14 |
| GTIN | 4045197867445 |
| 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: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 12 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------|-----------|
| Norm | Werksnorm |
| Schaft-Vierkant □ | 9 mm |
| Schneidstoff | HSS E PM |

| | |
|----------------------------|--|
| Schaft-Ø D _s | 12 mm |
| Gewinde-Ø | 14 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Kernloch-Ø | 12 mm |
| Gewindesteigung | 2 mm |
| Gesamtlänge L | 110 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Gewindetiefe | 42 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M14 |
| 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 _c | ISO-Code |
|-------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | bedingt geeignet | 40 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 40 m/min | N |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 37 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 22 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 10 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 35 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |