

**Garant****GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, G: G1****Bestelldaten**

Bestellnummer	133327 G1
GTIN	4062406081171
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:****GARANT Master Tap INOX**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den **prozesssicheren Einsatz in rost- und säurebeständigen Stählen** sowie **Duplex-Werkstoffen**.

- **HSS-E-PM Schneidstoff für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit**
- **TiAlN-Multilayer Beschichtung der neuesten Generation**
- **Parametrisierte Spanraumgeometrie für optimale Spanbildung und Torsionssteifigkeit**

**Vorteil:**

**Besonders stabil, optimale Eigenführung** und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.

**Verwendung:**

**Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Schneidstoff: HSS E PM

Gänge pro Zoll: 11

Gewinde-Ø: 33,25 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 25 mm

Schaft-Vierkant □: 20 mm

Kernloch-Ø: 30,75 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	5
Gesamtlänge L	160 mm
Gewinde-Ø	33,25 mm

Schaft-Vierkant □	20 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	99,75 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	25 mm
Kernloch-Ø	30,75 mm
Gewindesteigung	2,309 mm
Anzahl Spannuten	5
Gänge pro Zoll	11
Gewindegröße	G1
Serie	Master Tap
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	blau
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	28 m/min	N
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	23 m/min	P

Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	M
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		