

Garant**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form E 6HX, TiAlN, M: M20****Bestelldaten**

Bestellnummer	135736 M20
GTIN	4062406081652
Artikelklasse	11I

Beschreibung**Ausführung:**

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

Die 45° Spiralisierung der Spannuten, begünstigt speziell in duktilen, austenitischen CrNi-Stählen die Spanbildung.

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

Form E (Anschnitt: 1,5 - 2 Gänge).

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2,5 mm

Gesamtlänge L: 140 mm

Schaft-Ø D_s: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø: 17,5 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	2,5 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm

Gewinde-Ø	20 mm
Anzahl Spannuten	4
Norm	DIN 376
Gewindetiefe	50 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Kernloch-Ø	17,5 mm
Gesamtlänge L	140 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindeart	M
Gewindegröße	M20
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	blau
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	28 m/min	N

Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	9 m/min	M
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		