

**Garant**
**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M2,6**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	135732 M2,6
GTIN	4062406075279
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**

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,45 mm

Gesamtlänge L: 50 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø: 2,1 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindeart	M
Schneidstoff	HSS E PM
Gesamtlänge L	50 mm
Anzahl Spannuten	3

Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gewindetiefe	6,5 mm
Norm	DIN 371
Gewindesteigung	0,45 mm
Gewinde-Ø	2,6 mm
Kernloch-Ø	2,1 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,8 mm
Gewindegröße	M2,6
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	blau
Serie	Master Tap
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		