Garant

GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G1

Bestelldaten

Bestellnummer	137750 G1
GTIN	4062406081904
Artikelklasse	11I

Beschreibung

Ausführung:
GARANT Master Tap INOX:
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**
Verwendung:
Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).
Schneidstoff: HSS E PM
Gänge pro Zoll: 11
Gewinde-∅: 33,25 mm
Gesamtlänge L: 160 mm
Schaft-∅ D_s: 25 mm
Schaft-Vierkant ☐: 20 mm
Kernloch-∅: 30,75 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	6
Gewindesteigung	2,309 mm

Gewinde-∅	33,25 mm
Schaft-Vierkant ☐	20 mm
Kernloch-∅	30,75 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Gänge pro Zoll	11
Gewindetiefe	83,125 mm
Schaft-∅ D_s	25 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Spannuten	6
Gewindegröße	G1
Serie	Master Tap
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	C
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
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

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

Stahl < 750 N/mm²	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	9 m/min	M
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		