

**Garant****GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, MF: 24X1,5****Bestelldaten**

Bestellnummer	137053 24X1,5
GTIN	4062406081829
Artikelklasse	111

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

Leistungstarker 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 Spannbildung.

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

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 140 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 22,5 mm

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	140 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm

Norm	DIN 374
Gewindetiefe	60 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewindesteigung	1,5 mm
Anzahl Spannuten	5
Gewinde-Ø	24 mm
Gewindeart	MF
Schaft-Vierkant □	14,5 mm
Kernloch-Ø	22,5 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindegröße	M24×1,5
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D 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		