

Garant**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G1/2****Bestelldaten**

Bestellnummer	137750 G1/2
GTIN	4062406081874
Artikelklasse	111

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: 14

Gewinde-Ø: 20,96 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø: 19 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	20,96 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm

Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gewindetiefe	52,4 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Gänge pro Zoll	14
Gewindesteigung	1,814 mm
Kernloch-Ø	19 mm
Gewindegröße	G1/2
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/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		