

Garant
**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer für Drahtgewinde-Einsätze
HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M2**

Bestelldaten

Bestellnummer	138210 EG-M2
GTIN	4062406207939
Artikelklasse	111

Beschreibung
Ausführung:

Gewindebohrer nach DIN 40435 (ähnlich DIN 371 / DIN 376).

GARANT Master Tap Universal-Gewindebohrer, konzipiert für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum mit hoher Prozesssicherheit.

- **HSS-E-PM Schneidstoff, für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit.**
- **Reduzierte Reibwerte durch neue Hochleistungsbeschichtung.**
- **Spezialgeometrie für optimale Späne-Evakuierung.**

Verwendung:

Zur Herstellung von Aufnahme-gewinde EG nach metrischem ISO-Gewinde **DIN 8140** für **Draht-Gewindeeinsätze STI** (Screw Thread Insert).

Hinweis:

Bitte unbedingt den **Kernloch-Vorbohr-Ø** (siehe Tabelle) **beachten!**

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 40435

Toleranzklasse: 6HX mod.

Gewindesteigung: 0,4 mm

Gesamtlänge L: 50 mm

Schaft-Ø D_s: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø: 2,15 mm

Technische Beschreibung

Gewindetiefe	5 mm
Anzahl Schneiden Z	3

Toleranzklasse	6HX mod.
Kernloch-Ø	2,15 mm
Gewinde-Ø	2 mm
Schaft-Ø D _s	2,8 mm
Norm	DIN 40435
Gesamtlänge L	50 mm
Gewindesteigung	0,4 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindegröße	M2
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Beschichtung	AlTiX
Gewindeart	EG-M
Flankenwinkel	60 Grad
Anschnittform	E
Spiralwinkel	40 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	grün
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	30 m/min	N

Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M
GG(G)	geeignet	20 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		