

GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, AITiX, UNC: 1-8



Bestelldaten

Bestellnummer	133360 1-8
GTIN	4062406208028
Artikelklasse	111

Beschreibung

Ausführung:

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:

Für UNC-Einheits-Grobgewinde ASME – B1.1.

Gewindeart: UNC Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376 Gänge pro Zoll: 8 Gewinde-Ø: 25,4 mm Gesamtlänge L: 160 mm Schaft-Ø D,: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm Kernloch-Ø: 22,25 mm

Technische Beschreibung

Schaft-Vierkant □	14,5 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø	22,25 mm
Gewindesteigung	3,175 mm

Schaft-Ø D _s	18 mm		
Gewindetiefe	76,2 mm		
Gewindeart	UNC		
Gewinde-Ø	25,4 mm		
Norm	DIN 376		
Gänge pro Zoll	8		
Gewindegröße	1-8 UNC		
Anzahl Schneiden Z	4		
Gesamtlänge L	160 mm		
Serie	Master Tap		
Beschichtung	AlTiX		
Flankenwinkel	60 Grad		
Toleranzklasse	2BX		
Anschnittform	В		
Schaft	Zylinderschaft mit h9		
Innenkühlung	nein		
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch		
Schneidrichtung	rechts		
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung		
Farbring	grün		
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	Р

Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	8 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	М
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	М
GG(G)	geeignet	20 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		