

Garant
GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 12-24

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 133356 12-24 |
| GTIN | 4062406209544 |
| Artikelklasse | 11I |

Beschreibung
Ausführung:

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den **prozesssicheren Einsatz in rost- und säurebeständigen Stählen** sowie **Duplex-Werkstoffen**.

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

Verwendung:

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

Gewindeart: UNC

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Gänge pro Zoll: 24

Gewinde-Ø: 5,49 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 4,5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|----------------|---------|
| Norm | DIN 371 |
| Gewinde-Ø | 5,49 mm |
| Gewindeart | UNC |
| Gänge pro Zoll | 24 |

| | |
|----------------------------|---|
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Gewindesteigung | 1,058 mm |
| Gewindetiefe | 16,47 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 4,9 mm |
| Gesamtlänge L | 80 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Gewindegröße | 12-24 UNC |
| Kernloch-Ø | 4,5 mm |
| Serie | Master Tap |
| Beschichtung | TiAlN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Toleranzklasse | 2BX |
| Anschnittform | B |
| 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 | 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 | | |