

## Garant

### GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6GX, TiAlN, M: M14



## Bestelldaten

Bestellnummer	135737 M14
GTIN	4062406209865
Artikelklasse	111

## Beschreibung

### Ausführung:

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**

**Toleranzklasse ISO 3X/6GX.** Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden oder durch Härten leicht schrumpfen.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 12 mm

## Technische Beschreibung

Norm	DIN 376
Kernloch-Ø	12 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm

Gewindegröße	M14
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	9 mm
Gewinde-Ø	14 mm
Gewindeart	M
Gewindesteigung	2 mm
Gewindetiefe	35 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gesamtlänge L	110 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Anzahl Schneiden Z	4
Anzahl Spannuten	4
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		