

Garant**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer für Drahtgewinde-Einsätze
HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M20****Bestelldaten**

Bestellnummer	133560 EG-M20
GTIN	4062406208349
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 Aufnahmegewinde 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: 2,5 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 20,75 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	4
--------------------	---

Toleranzklasse	6HX mod.
Gewindesteigung	2,5 mm
Kernloch-Ø	20,75 mm
Norm	DIN 40435
Schaft-Ø D _s	18 mm
Anzahl Spannuten	4
Gewindetiefe	60 mm
Schaft-Vierkant □	14,5 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindegröße	M20
Gewinde-Ø	20 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Beschichtung	AlTiX
Gewindeart	EG-M
Flankenwinkel	60 Grad
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	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		