

**Garant****GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer für Drahtgewinde-Einsätze  
HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M3****Bestelldaten**

Bestellnummer	133560 EG-M3
GTIN	4062406208264
Artikelklasse	11I

**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: 0,5 mm

Gesamtlänge L: 63 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Schaft-Vierkant □: 3,4 mm

Kernloch-Ø: 3,15 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Vierkant □	3,4 mm
Anzahl Schneiden Z	3

Gewindesteigung	0,5 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 40435
Toleranzklasse	6HX mod.
Gewindegröße	M3
Gesamtlänge L	63 mm
Gewindetiefe	9 mm
Kernloch-Ø	3,15 mm
Gewinde-Ø	3 mm
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4,5 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		