

GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer extra lang HSS-E-PM Form C, AlTiX, G: G1



Bestelldaten

Bestellnummer	137807 G1
GTIN	4062406209179
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.

Mit extra langem Schaft.

Vorteil:

Sehr gut geeignet zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen.

Verwendung:

Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende

Verbindungen).

Schneidstoff: HSS E PM Gänge pro Zoll: 11 Gewinde-Ø: 33,25 mm Gesamtlänge L: 280 mm Schaft-Ø D₅: 25 mm Schaft-Vierkant □: 20 mm Kernloch-Ø: 30,75 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	3	
Anzahl Schneiden Z	3	
Schneidstoff	HSS E PM	

Gewindegröße	G1		
Schaft-Vierkant □	20 mm		
Gewindesteigung	2,309 mm		
Gewinde-Ø	33,25 mm		
Gesamtlänge L	280 mm		
Gänge pro Zoll	11		
Gewindetiefe	83,125 mm		
Kernloch-Ø	30,75 mm		
Schaft-Ø D _s	25 mm		
Serie	Master Tap		
Beschichtung	AlTiX		
Gewindeart	G		
Flankenwinkel	55 Grad		
Norm	Werksnorm		
Anschnittform	С		
Spiralwinkel	40 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	grün		
Produktart	Gewindebohrer		

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	24 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	28 m/min	N

Alu > 10% Si	geeignet	16 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	24 m/min	Р
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	24 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	20 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	10 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	6 m/min	Р
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	6 m/min	M
GG(G)	geeignet	16 m/min	K
CuZn	geeignet	16 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		