

**Garant**
**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 1/2-20**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	138007 1/2-20
GTIN	4062406210250
Artikelklasse	111

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**GARANT Master Tap INOX:**

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**

**Verwendung:**

**Für UNF-Einheits-Feingewinde ASME – B1.1.**

Gewindeart: UNF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Gänge pro Zoll: 20

Gewinde-Ø: 12,7 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 11,5 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	12,7 mm
-----------	---------

Gänge pro Zoll	20
Norm	DIN 374
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindegröße	1/2-20 UNF
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Spannuten	4
Gewindeart	UNF
Kernloch-Ø	11,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Gewindetiefe	31,75 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Gewindesteigung	1,27 mm
Serie	Master Tap
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse	2BX
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
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
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		