

**Garant****GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM 6HX, AlTiX, MF: 4,5X0,5****Bestelldaten**

|               |                |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 132905 4,5X0,5 |
| GTIN          | 4062406208431  |
| Artikelklasse | 11I            |

**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.**

**Technische Beschreibung**

|                         |          |
|-------------------------|----------|
| Gewindesteigung         | 0,5 mm   |
| Gewindetiefe            | 13,5 mm  |
| Kernloch-Ø              | 4 mm     |
| Norm                    | DIN 374  |
| Anzahl Spannuten        | 3        |
| Schneidstoff            | HSS E PM |
| Gewindeart              | MF       |
| Gewinde-Ø               | 4,5 mm   |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub> | 3,5 mm   |
| Schaft-Vierkant □       | 2,7 mm   |
| Gesamtlänge L           | 70 mm    |

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Anzahl Schneiden Z         | 3   |
| Toleranzklasse             | ISO 2X 6HX  |
| Gewindegröße               | M4,5×0,5  |
| Beschichtung               | AlTiX   |
| Flankenwinkel              | 60 Grad   |
| Gewinde-Norm               | DIN 13  |
| 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 |          |   |