

Garant
GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 5/8-18

Bestelldaten

Bestellnummer	138007 5/8-18
GTIN	4062406210267
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: 18

Gewinde-Ø: 15,88 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14,5 mm

Technische Beschreibung

Schaft-Vierkant □	9 mm
-------------------	------

Norm	DIN 374
Gewinde-Ø	15,88 mm
Gewindeart	UNF
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
Kernloch-Ø	14,5 mm
Gänge pro Zoll	18
Gesamtlänge L	100 mm
Gewindesteigung	1,411 mm
Gewindetiefe	39,7 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D _s	12 mm
Gewindegröße	5/8-18 UNF
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

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	28 m/min	N
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	9 m/min	M
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		