

**Garant****GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer extra lang HSS-E-PM, AlTiX, G: G1****Bestelldaten**

Bestellnummer	133333 G1
GTIN	4062406208660
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 schwerzugänglichen 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 D<sub>s</sub>: 25 mm

Schaft-Vierkant □: 20 mm

Kernloch-Ø: 30,75 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	30,75 mm
Gesamtlänge L	280 mm

Gänge pro Zoll	11
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	33,25 mm
Gewindegröße	G1
Gewindetiefe	99,75 mm
Gewindesteigung	2,309 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	25 mm
Serie	Master Tap
Beschichtung	AlTiX
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	Werksnorm
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
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	24 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	24 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	M
GG(G)	geeignet	16 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		