

**Garant****GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 6-40****Bestelldaten**

Bestellnummer	138007 6-40
GTIN	4062406210175
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 371

Gänge pro Zoll: 40

Gewinde-Ø: 3,51 mm

Gesamtlänge L: 56 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 4 mm

Schaft-Vierkant □: 3 mm

Kernloch-Ø: 2,95 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	0,635 mm
Gänge pro Zoll	40

Kernloch-Ø	2,95 mm
Norm	DIN 371
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	3,51 mm
Gewindeart	UNF
Gesamtlänge L	56 mm
Gewindetiefe	27,78 mm
Schaft-Vierkant □	3 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindegröße	6-40 UNF
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 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

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

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		