

Garant**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 5/16-18****Bestelldaten**

Bestellnummer	133356 5/16-18
GTIN	4062406209568
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den **prozesssicheren Einsatz in rost- und säurebeständigen Stählen** sowie **Duplex-Werkstoffen**.

- **HSS-E-PM Schneidstoff für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit**
- **TiAlN-Multilayer Beschichtung der neuesten Generation**
- **Parametrisierte Spanraumgeometrie für optimale Spanbildung und Torsionssteifigkeit**

Verwendung:

Für UNC-Einheits-Grobgewinde ASME – B1.1.

Gewindeart: UNC

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Gänge pro Zoll: 18

Gewinde-Ø: 7,94 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 6,6 mm

Technische Beschreibung

Schneidstoff	HSS E PM
Gewindeart	UNC
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Gewindetiefe	23,82 mm

Kernloch-Ø	6,6 mm
Norm	DIN 371
Gewinde-Ø	7,94 mm
Gewindesteigung	1,411 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Gewindegröße	5/16-18 UNC
Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Gänge pro Zoll	18
Schaft-Ø D _s	8 mm
Serie	Master Tap
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse	2BX
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	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		