

**Garant**
**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNC: 7/16-14**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	137857 7/16-14
GTIN	4062406210090
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 376

Gänge pro Zoll: 14

Gewinde-Ø: 11,11 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 9,4 mm

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	100 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm

Gewindeart	UNC
Gewinde-Ø	11,11 mm
Norm	DIN 376
Gänge pro Zoll	14
Gewindetiefe	27,78 mm
Gewindegröße	7/16-14 UNC
Kernloch-Ø	9,4 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Gewindesteigung	1,814 mm
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
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 2,5xD 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		