

Garant**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 7/8-14****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 138007 7/8-14 |
| GTIN | 4062406210281 |
| 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: 14

Gewinde-Ø: 22,23 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 20,4 mm

Technische Beschreibung

| | |
|------------|-----|
| Gewindeart | UNF |
|------------|-----|

| | |
|----------------------------|---|
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Gewindegröße | 7/8-14 UNF |
| Schaft-Vierkant □ | 14,5 mm |
| Gesamtlänge L | 125 mm |
| Kernloch-Ø | 20,4 mm |
| Anzahl Spannuten | 5 |
| Gänge pro Zoll | 14 |
| Norm | DIN 374 |
| Gewindetiefe | 55,56 mm |
| Gewinde-Ø | 22,23 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 5 |
| Schaft-Ø D _s | 18 mm |
| Gewindesteigung | 1,814 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_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 | | |