

Garant**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, UNF: 3/4-16****Bestelldaten**

Bestellnummer	138007 3/4-16
GTIN	4062406210274
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:****GARANT Master Tap INOX:**

Leistungstarker 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: 16

Gewinde-Ø: 19,05 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 14 mm

Schaft-Vierkant □: 11 mm

Kernloch-Ø: 17,5 mm

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	110 mm
---------------	--------

Gänge pro Zoll	16
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	11 mm
Gewinde-Ø	19,05 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindesteigung	1,587 mm
Gewindetiefe	47,63 mm
Norm	DIN 374
Kernloch-Ø	17,5 mm
Gewindegröße	3/4-16 UNF
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindeart	UNF
Schaft-Ø D _s	14 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		