

Garant

GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer für Drahtgewinde-Einsätze HSS-E-PM, AlTiX, EG-M: EG-M16



Bestelldaten

Bestellnummer	138210 EG-M16
GTIN	4062406208943
Artikelklasse	111

Beschreibung

Ausführung:

Gewindebohrer nach DIN 40435 (ähnlich DIN 371 / DIN 376).

GARANT Master Tap Universal-Gewindebohrer, konzipiert für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum mit hoher Prozesssicherheit.

- **HSS-E-PM Schneidstoff, für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit.**
- **Reduzierte Reibwerte durch neue Hochleistungsbeschichtung.**
- **Spezialgeometrie für optimale Späne-Evakuierung.**

Verwendung:

Zur Herstellung von Aufnahme-gewinde EG nach metrischem ISO-Gewinde **DIN 8140** für **Draht-Gewindeeinsätze STI** (Screw Thread Insert).

Hinweis:

Bitte unbedingt den **Kernloch-Vorbohr-Ø** (siehe Tabelle) **beachten!**

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 40435

Toleranzklasse: 6HX mod.

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 14 mm

Schaft-Vierkant □: 11 mm

Kernloch-Ø: 16,5 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	4
Schaft-Ø D _s	14 mm

Norm	DIN 40435
Anzahl Spannuten	4
Gewindegröße	M16
Gesamtlänge L	125 mm
Toleranzklasse	6HX mod.
Gewinde-Ø	16 mm
Gewindesteigung	2 mm
Schaft-Vierkant □	11 mm
Gewindetiefe	40 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Kernloch-Ø	16,5 mm
Beschichtung	AlTiX
Gewindeart	EG-M
Flankenwinkel	60 Grad
Anschnittform	E
Spiralwinkel	40 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	grün
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	30 m/min	N

Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M
GG(G)	geeignet	20 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		