

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6GX, TiAlN, M: M24****Bestelldaten**

Bestellnummer	135374 M24
GTIN	4062406237097
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stähle mit hoher Zugfestigkeit** und für **schwer zerspanbare Werkstoffe**. Stabile Ausführung mit **optimiertem Führungsgewinde zur Vermeidung von Spänestau**.

- **HSS-E-PM Schneidstoff – für höchste Schneidkantenstabilität.**
- **Optimierte Schneidkantenverrundung.**
- **TiAlN-Beschichtung – für maximalen Verschleißschutz.**

**Toleranzklasse: ISO 3X/6GX.**

**Verwendung:**

Für Werkstücke, die mit einer galvanischen Schutzschicht versehen werden oder durch Härten leicht schrumpfen.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) größer zu wählen.**

**Hinweis:**

Bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien:** maximale Gewindetiefe  $2 \times D$  nicht überschreiten!

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 3 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 21 mm

## Technische Beschreibung

Gewindeart	M
Gesamtlänge L	160 mm
Gewindegröße	M24
Anzahl Spannuten	4
Gewindetiefe	60 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Gewindesteigung	3 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Schneiden Z	4
Schaft-Vierkant □	14,5 mm
Norm	DIN 376
Kernloch-Ø	21 mm
Gewinde-Ø	24 mm
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 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
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 50 HRC	bedingt geeignet	5 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	15 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	3 m/min	H
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		