

Garant
GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6GX, TiAlN, M: M3

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135374 M3 |
| GTIN | 4062406236991 |
| Artikelklasse | 11I |

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 2xD nicht überschreiten!

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|------------|
| Schaft-Ø D _s | 3,5 mm |
| Toleranzklasse | ISO 3X 6GX |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Norm | DIN 371 |
| Gewinde-Ø | 3 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gewindesteigung | 0,5 mm |
| Gewindegröße | M3 |
| Gewindetiefe | 7,5 mm |
| Kernloch-Ø | 2,5 mm |
| Gesamtlänge L | 56 mm |
| Gewindeart | M |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Schaft-Vierkant □ | 2,7 mm |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Beschichtung | TiAlN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5×D bei Grundloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | rot |
| Serie | Master Tap |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 750 N/mm ² | bedingt geeignet | 30 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 20 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 1400 N/mm ² | 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 |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 5 m/min | S |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |