

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	135371 M10
GTIN	4062406236830
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.**

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

Gewindesteigung	1,5 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Vierkant □	8 mm
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Kernloch-Ø	8,5 mm

Norm	DIN 371
Gewindetiefe	25 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindeart	M
Gewinde-Ø	10 mm
Gewindegröße	M10
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		