

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, M: M4****Bestelldaten**

Bestellnummer	131940 M4
GTIN	4062406236151
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stählen mit hoher Zugfestigkeit** und für **schwer zerspanbare Werkstoffe. Starker Schälanschnitt**, für Prozessstabilität bei hoher Schnittkraftbelastung.

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

**Empfehlung:**

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

**Technische Beschreibung**

Gewindeart	M
Gewindetiefe	12 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Schneiden Z	3
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	3,3 mm

Gewindesteigung	0,7 mm
Gewindegröße	M4
Gewinde-Ø	4 mm
Schaft-Vierkant □	3,4 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
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
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		