

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M6****Bestelldaten**

Bestellnummer	135371 M6
GTIN	4062406236816
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.

**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!

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
-------------------------	------

Gewindeart	M
Norm	DIN 371
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	4,9 mm
Gewinde-Ø	6 mm
Gewindetiefe	15 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindegröße	M6
Anzahl Schneiden Z	3
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindesteigung	1 mm
Kernloch-Ø	5 mm
Anzahl Spannuten	3
Gesamtlänge L	80 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

	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
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		