

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M16****Bestelldaten**

Bestellnummer	135371 M16
GTIN	4062406236861
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 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14 mm

Technische Beschreibung

Schneidstoff	HSS E PM
--------------	----------

Anzahl Schneiden Z	3
Gewindegröße	M16
Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Norm	DIN 376
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Spannuten	3
Gewindetiefe	40 mm
Gewinde-Ø	16 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindesteigung	2 mm
Gewindeart	M
Kernloch-Ø	14 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 2,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
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
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	bedingt geeignet	3 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		