

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G3/8****Bestelldaten**

Bestellnummer	137425 G3/8
GTIN	4062406237455
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stählen 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.

**Verwendung:**

Für **zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

**Empfehlung:**

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

**Hinweis:**

Bei **TOOLOX Materialien**: maximale Gewindetiefe  $2 \times D$  nicht überschreiten!

**Technische Beschreibung**

Gewindegröße	G3/8
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	9 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Kernloch-Ø	15,25 mm
Gesamtlänge L	100 mm

Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	16,66 mm
Gänge pro Zoll	19
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindesteigung	1,337 mm
Gewindetiefe	41,65 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Serie	Master Tap
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
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
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		