

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 10X1****Bestelldaten**

Bestellnummer	132855 10X1
GTIN	4062406236571
Artikelklasse	11I

**Beschreibung****Ausführung:**

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

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 9 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	7 mm
Norm	DIN 374
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX

Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindetiefe	30 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Kernloch-Ø	9 mm
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Gewindeart	MF
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	1 mm
Gewinde-Ø	10 mm
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
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		