

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, MF: 18X1,5****Bestelldaten**

Bestellnummer	136350 18X1,5
GTIN	4062406237387
Artikelklasse	11I

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

**Hinweis:**

Bei **TOOLOX Materialien**: maximale Gewindetiefe 2xD nicht überschreiten!

**Technische Beschreibung**

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M18x1,5
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 374
Schaft-Vierkant □	11 mm

Gewindesteigung	1,5 mm
Kernloch-Ø	16,5 mm
Gewinde-Ø	18 mm
Gewindetiefe	45 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Anzahl Spannuten	4
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
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		