

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B, TiCN, G: G1/2****Bestelldaten**

Bestellnummer	133312 G1/2
GTIN	4062406236724
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.**

Verwendung:

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

Empfehlung:

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

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	19 mm
Gewindegröße	G1/2
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gänge pro Zoll	14
Gewindesteigung	1,814 mm
Anzahl Schneiden Z	4

Gewinde-Ø	20,96 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	62,88 mm
Anzahl Spannuten	4
Serie	Master Tap
Beschichtung	TiCN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
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
Farbring	rot
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
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		