

Garant

GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 24X1,5



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132855 24X1,5 |
| GTIN | 4062406236670 |
| Artikelklasse | 111 |

Beschreibung

Ausführung:

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

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|------------|
| Norm | DIN 374 |
| Schaft-Ø D _s | 18 mm |
| Kernloch-Ø | 22,5 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Gesamtlänge L | 140 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 14,5 mm |
| Gewindetiefe | 72 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gewinde-Ø | 24 mm |
| Gewindeart | MF |
| Gewindesteigung | 1,5 mm |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| 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 |
| Farbring | rot |
| 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 | | |