

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, MF: 10X1,25****Bestelldaten**

Bestellnummer	132855 10X1,25
GTIN	4062406236588
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**.

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	3
Gewindeart	MF
Schaft-Ø D _s	7 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Norm	DIN 374
Gewindesteigung	1,25 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Gewindetiefe	30 mm

Schneidstoff	HSS E PM
Kernloch-Ø	8,8 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	3
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		