

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6GX, TiAlN, M: M16****Bestelldaten**

Bestellnummer	135374 M16
GTIN	4062406237073
Artikelklasse	111

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.**

Toleranzklasse: ISO 3X/6GX.

Verwendung:

Für Werkstücke, die mit einer galvanischen Schutzschicht versehen werden oder durch Härten leicht schrumpfen.

Empfehlung:

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

Hinweis:

Bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien:** maximale Gewindetiefe $2 \times D$ nicht überschreiten!

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 2 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14 mm

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	110 mm
Gewindetiefe	40 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Norm	DIN 376
Gewinde-Ø	16 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindeart	M
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindesteigung	2 mm
Gewindegröße	M16
Anzahl Schneiden Z	3
Kernloch-Ø	14 mm
Anzahl Spannuten	3
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
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		