

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B, TiCN, G: G1/4****Bestelldaten**

Bestellnummer	133312 G1/4
GTIN	4062406236700
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	11,8 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Gewindesteigung	1,337 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Spannuten	3

Gewindegröße	G1/4
Gänge pro Zoll	19
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Gewindetiefe	39,48 mm
Gewinde-Ø	13,16 mm
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 <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		