

Garant

GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G1



Bestelldaten

Bestellnummer	137425 G1
GTIN	4062406237493
Artikelklasse	11I

Beschreibung

Ausführung:

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

Verwendung:

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

Empfehlung:

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

Hinweis:

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

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	33,25 mm
Schaft-Ø D_s	25 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Gewindetiefe	83,125 mm
Gewindesteigung	2,309 mm

Gesamtlänge L	160 mm
Kernloch-Ø	30,75 mm
Anzahl Spannuten	4
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindegröße	G1
Gänge pro Zoll	11
Serie	Master Tap
Beschichtung	TiAlN
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
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		