

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C, TiAlN, G: G1/2****Bestelldaten**

Bestellnummer	137425 G1/2
GTIN	4062406237462
Artikelklasse	111

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 2xD nicht überschreiten!

Technische Beschreibung

Gewindegröße	G1/2
Gewindesteigung	1,814 mm
Gänge pro Zoll	14
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	12 mm
Schneidstoff	HSS E PM

Gewindetiefe	52,4 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Kernloch-Ø	19 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø	20,96 mm
Anzahl Spannuten	4
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		