

**Garant**
**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form E, AlTiX, G: G3/4**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	137808 G3/4
GTIN	4062406719135
Artikelklasse	111

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**GARANT Master Tap Universal-Gewindebohrer**, konzipiert für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum mit hoher Prozesssicherheit.

- **HSS-E-PM Schneidstoff, für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit.**
- **Reduzierte Reibwerte durch neue Hochleistungsbeschichtung.**
- **Spezialgeometrie für optimale Späne-Evakuierung.**

**Form E** (1,5 - 2 Gänge Anschnitt).

**Verwendung:**

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

Schneidstoff: HSS E PM

Gänge pro Zoll: 14

Gewinde-Ø: 26,44 mm

Gesamtlänge L: 140 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 20 mm

Schaft-Vierkant □: 16 mm

Kernloch-Ø: 24,5 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	1,814 mm
Anzahl Spannuten	4
Gänge pro Zoll	14
Anzahl Schneiden Z	4

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Gewindegröße	G3/4
Gesamtlänge L	140 mm
Gewindetiefe	66,1 mm
Gewinde-Ø	26,44 mm
Kernloch-Ø	24,5 mm
Schaft-Vierkant □	16 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Serie	Master Tap
Beschichtung	AlTiX
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Anschnittform	E
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	grün
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	30 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N

Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
GG(G)	geeignet	20 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		