

Garant**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6H+0,1, AlTiX, M: M5****Bestelldaten**

Bestellnummer	136164 M5
GTIN	4062406718893
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:**

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.**

Toleranzklasse: ISO 2/6H+0,1

Verwendung:

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

Empfehlung:

Wir empfehlen den Kernloch-Ø um das Toleranzaufmaß größer zu bohren.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2 6H + 0,1

Gewindesteigung: 0,8 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 4,2 mm

Technische Beschreibung

Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Vierkant □	4,9 mm

Gewindesteigung	0,8 mm
Gesamtlänge L	70 mm
Gewindegröße	M5
Norm	DIN 371
Toleranzklasse	ISO 2 6H + 0,1
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindeart	M
Kernloch-Ø	4,2 mm
Gewindetiefe	12,5 mm
Gewinde-Ø	5 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Beschichtung	AlTiX
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
Farbring	grün
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	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 ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		