

**Garant****GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM extra lang Form C 6HX DIN 376, AlTiX, M: M6****Bestelldaten**

Bestellnummer	136168 M6
GTIN	4062406719074
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.**

Mit extra langem Schaft.

**Alle Größen** mit Schaft nach DIN 376 (= **Schaft-Ø verjüngt**). Dadurch für größere Einsatziefen geeignet.

**Vorteil:**

Sehr gut geeignet zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Schaft-Vierkant □: 3,4 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

**Technische Beschreibung**

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gesamtlänge L	160 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm
Schaft-Vierkant □	3,4 mm
Kernloch-Ø	5 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	15 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindeart	M
Gewinde-Ø	6 mm
Gewindesteigung	1 mm
Anzahl Spannuten	3
Norm	Werknorm
Gewindegröße	M6
Beschichtung	AlTiX
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
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
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	24 m/min	N

Alu (kurzspanend)	geeignet	28 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	16 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	24 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	24 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	M
GG(G)	geeignet	16 m/min	K
CuZn	geeignet	16 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		