

Garant**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form E, AlTiX, G: G1/4****Bestelldaten**

Bestellnummer	137808 G1/4
GTIN	4062406719104
Artikelklasse	11I

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: 19

Gewinde-Ø: 13,16 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 11 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 11,8 mm

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Ø D _s	11 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindesteigung	1,337 mm

Gänge pro Zoll	19
Gewindetiefe	32,9 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindegröße	G1/4
Gewinde-Ø	13,16 mm
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	11,8 mm
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 2,5xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	grün
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		