

**Garant****GARANT Master Tap Alu Maschinen-Gewindebohrer für Drahtgewinde-Einsätze, DLC, EG-M: EG-M2****Bestelldaten**

Bestellnummer	138205 EG-M2
GTIN	4067263829836
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:**

**High-Performance Gewindebohrer**, speziell entwickelt für **Aluminium- und NE-Legierungen**. **Dynamische Drallsteigung** der Spannuten sorgen für **optimale Spanevakuierung und Prozesssicherheit**.

- **HSS-E-PM Schneidstoff für hohe Schneidkantenstabilität.**
- **Ultraglatte DLC Beschichtung für Verschleißfestigkeit und Vermeidung von Kaltaufschweißungen.**
- **Dynamische Drallsteigung der Spannuten.**
- **Kurze Anschnittform E.**

**Verwendung:**

Zur Herstellung von Aufnahmegewinde EG nach metrischem ISO-Gewinde **DIN 8140** für **Draht-Gewindeeinsätze STI** (Screw Thread Insert).

**Hinweis:**

Bitte unbedingt den **Kernloch-Vorbohr-Ø** (siehe Tabelle) **beachten!** Geeignet bis Gewindetiefe  $2,5 \times D$ .

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	2 mm
Schaft-Ø $D_s$	2,8 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Kernloch-Ø	2,15 mm
Anzahl Spannuten	2

Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	2,1 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Norm	Werksnorm
Gewindetiefe	6 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Toleranzklasse	6HX mod.
Gewindesteigung	0,4 mm
Gewindegröße	M2
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Beschichtung	DLC
Gewindeart	EG-M
Flankenwinkel	60 Grad
Anschnittform	E
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	gelb
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	35 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	32 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N

PMMA Acryl	bedingt geeignet	20 m/min	N
PA 66	bedingt geeignet	18 m/min	N
PEEK	geeignet	18 m/min	N
Cu	geeignet	18 m/min	N
CuZn	geeignet	25 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		