

**Garant**
**GARANT Master Tap Alu Maschinen-Gewindebohrer, DLC, M: M1,6**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	134260 M1,6
GTIN	4067263830320
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.**

**Hinweis:**

Geeignet bis Gewindetiefe 2,5×D.

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	2
Anzahl Spannuten	2
Gewindeart	M
Schneidstoff	HSS E PM
Gesamtlänge L	40 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gewindesteigung	0,35 mm
Gewindetiefe	4,8 mm
Gewinde-Ø	1,6 mm

Norm	Werksnorm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Kernloch-Ø	1,25 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	2,5 mm
Beschichtung	DLC
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
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
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
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		