

**Garant****GARANT Master Tap Alu Maschinen-Gewindebohrer, DLC, G: G1/4****Bestelldaten**

Bestellnummer	137310 G1/4
GTIN	4067263830634
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:**

**High-Performance Gewindebohrer**, speziell entwickelt für **Aluminium- und NE-Legierungen**. **Dynamische Drallsteigung** der Spannuten 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:**

**Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde** DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

**Technische Beschreibung**

Gewindetiefe	32,9 mm
Gewindegröße	G1/4
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	9 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewinde-Ø	13,16 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gänge pro Zoll	19
Gesamtlänge L	100 mm

Gewindesteigung	1,337 mm
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	11 mm
Kernloch-Ø	11,8 mm
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Serie	Master Tap
Beschichtung	DLC
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Toleranzklasse	ISO 228
Anschnittform	E
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h9
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
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		