

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, M: M30****Bestelldaten**

Bestellnummer	131940 M30
GTIN	4067263829652
Artikelklasse	11I

Beschreibung**Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stählen mit hoher Zugfestigkeit** und für **schwer zerspanbare Werkstoffe**. **Starker Schälanschnitt**, für Prozessstabilität bei hoher Schnittkraftbelastung.

- **HSS-E-PM Schneidstoff** - für **höchste Schneidkantenstabilität**.
- **Optimierte Schneidkantenverrundung**.
- **TiCN-Beschichtung** - für **maximalen Verschleißschutz**.

Empfehlung:

Wir empfehlen bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien**, den **Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **größer zu wählen**.

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	26,5 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schaft-Vierkant □	18 mm
Gewindegröße	M30
Gewinde-Ø	30 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Schneiden Z	4
Schaft-Ø D _s	22 mm
Gewindetiefe	90 mm

Gesamtlänge L	180 mm
Anzahl Spannuten	4
Norm	DIN 376
Gewindeart	M
Gewindesteigung	3,5 mm
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 50 HRC	bedingt geeignet	5 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	15 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	H
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	7 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		