

Garant**GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M27****Bestelldaten**

Bestellnummer	135371 M27
GTIN	4067263829669
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stählen mit hoher Zugfestigkeit** und für **schwer zerspanbare Werkstoffe**. Stabile Ausführung mit **optimiertem Führungsgewinde zur Vermeidung von Spänestau**.

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

Empfehlung:

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

Hinweis:

Bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien**: maximale Gewindetiefe 2xD nicht überschreiten!

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 3 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D_s: 20 mm

Schaft-Vierkant □: 16 mm

Kernloch-Ø: 24 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	24 mm
------------	-------

Gewindeart	M
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	67,5 mm
Gewindesteigung	3 mm
Schaft-Ø D _s	20 mm
Norm	DIN 376
Gesamtlänge L	160 mm
Schaft-Vierkant □	16 mm
Gewinde-Ø	27 mm
Gewindegröße	M27
Schneidstoff	HSS E PM
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
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
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	bedingt geeignet	3 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		