

Garant**GARANT Vap Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E ISO 228 +0,05 mm, vaporisiert, G: G1/2****Bestelldaten**

Bestellnummer	137765 G1/2
GTIN	4069515002875
Artikelklasse	13V

Beschreibung**Ausführung:**

GARANT Vap Tap Universal Gewindebohrer. Prozesssicher einsetzbar in einem **breiten Materialspektrum**. Optimierte **Hals- und Nutenlänge** für **verbesserte Spanevakuierung** bei **tiefen** Gewinden. Leistungsstarker **HSS#E Schneidstoff** mit erhöhtem **Vanadiumanteil** für verbesserte **Verschleißfestigkeit**. **Oberfläche vaporisiert**, Kaltaufschweißungen werden vermindert.

Toleranzklasse ISO 228 + 0,05 mm.

Verwendung:

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

Für Werkstücke, die mit einer **galvanischen Schutzschicht** versehen werden, oder durch Härten leicht schrumpfen.

Empfehlung:

Wir empfehlen, den **Vorbohr-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) um **0,05 mm größer** zu bohren.

Technische Beschreibung

Gewindetiefe	62,88 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm
Gewindegröße	G1/2
Gesamtlänge L	125 mm
Gänge pro Zoll	14

Datenblatt

Schneidstoff	HSS E
Gewinde-Ø	20,96 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindesteigung	1,814 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Kernloch-Ø	19 mm
Anzahl Spannuten	4
Serie	Vap Tap
Beschichtung	vaporisiert
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
Toleranzklasse	ISO 228 +0,05
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 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	grün
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	18 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	18 m/min	P

Datenblatt

Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	6 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	15 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		