

Garant**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6GX, ALTiX, M: M2****Bestelldaten**

Bestellnummer	132724 M2
GTIN	4045197899750
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:**

Universal-Gewindebohrer, konzipiert für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum mit hoher Prozesssicherheit.

- **HSS-E-PM Schneidstoff, für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit.**
- **Reduzierte Reibwerte durch neue Hochleistungsbeschichtung.**
- **Spezialgeometrie für optimale Späne-Evakuierung.**

Toleranzklasse: ISO 3X/6GX

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

Verwendung:

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

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 0,4 mm

Gesamtlänge L: 45 mm

Schaft-Ø D_s: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø: 1,6 mm

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	45 mm
Schaft-Ø D _s	2,8 mm

Anzahl Schneiden Z	2
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Gewindesteigung	0,4 mm
Anzahl Spannuten	2
Gewinde-Ø	2 mm
Kernloch-Ø	1,6 mm
Gewindetiefe	6 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Norm	DIN 371
Gewindeart	M
Gewindegröße	M2
Beschichtung	AlTiX
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	grün
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	30 m/min	N

Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M
GG(G)	geeignet	20 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		