

Garant
GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 1/2-13

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 133360 1/2-13 |
| GTIN | 4045197901712 |
| Artikelklasse | 111 |

Beschreibung
Ausführung:

GARANT Master Tap 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.**

Verwendung:

Für UNC-Einheits-Grobgewinde ASME – B1.1.

Gewindeart: UNC

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Gänge pro Zoll: 13

Gewinde-Ø: 12,7 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,8 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|----------|
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Gewindeart | UNC |
| Norm | DIN 376 |
| Gewinde-Ø | 12,7 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gewindesteigung | 1,95 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 7 mm |
| Schaft-Ø D _s | 9 mm |
| Gänge pro Zoll | 13 |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewindegröße | 1/2-13 UNC |
| Gewindetiefe | 38,1 mm |
| Kernloch-Ø | 10,8 mm |
| Gesamtlänge L | 110 mm |
| Serie | Master Tap |
| Beschichtung | AlTiX |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Toleranzklasse | 2BX |
| 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 |
| 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 | | |