

Garant
GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, AlTiX, G: G1

Bestelldaten

Bestellnummer	133330 G1
GTIN	4045197901200
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 zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN-ISO 228/1 (nicht im Gewinde dichtende Verbindungen).

Schneidstoff: HSS E PM

Gänge pro Zoll: 11

Gewinde-Ø: 33,25 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D_s: 25 mm

Schaft-Vierkant □: 20 mm

Kernloch-Ø: 30,75 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	2,309 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gänge pro Zoll	11
Gesamtlänge L	160 mm

Kernloch-Ø	30,75 mm
Gewindetiefe	99,75 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewinde-Ø	33,25 mm
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø D _s	25 mm
Gewindegröße	G1
Serie	Master Tap
Beschichtung	AlTiX
Gewindeart	G
Flankenwinkel	55 Grad
Norm	DIN 5156
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		