

**Garant****GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6GX, ALTiX, M: M24****Bestelldaten**

Bestellnummer	132724 M24
GTIN	4045197900586
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 376

Toleranzklasse: ISO 3X 6GX

Gewindesteigung: 3 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 21 mm

**Technische Beschreibung**

Schaft-Vierkant □	14,5 mm
-------------------	---------

Gewinde-Ø	24 mm
Gewindetiefe	72 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Gesamtlänge L	160 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Norm	DIN 376
Anzahl Spannuten	4
Gewindesteigung	3 mm
Kernloch-Ø	21 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M24
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		