

**Garant**
**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form E 6HX, AlTiX, M: M4**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	136152 M4
GTIN	4045197900210
Artikelklasse	11I

**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.**

**Form E** (1,5-2 Gänge Anschnitt)

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,7 mm

Gesamtlänge L: 63 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 4,5 mm

Schaft-Vierkant □: 3,4 mm

Kernloch-Ø: 3,3 mm

**Technische Beschreibung**

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Vierkant □	3,4 mm
Gewinde-Ø	4 mm
Kernloch-Ø	3,3 mm

Anzahl Schneiden Z	3
Gesamtlänge L	63 mm
Norm	DIN 371
Gewindesteigung	0,7 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4,5 mm
Gewindetiefe	10 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M4
Beschichtung	AlTiX
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	E
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
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	22 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	25 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	15 m/min	N

Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	18 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	6 m/min	M
GG(G)	geeignet	15 m/min	K
CuZn	geeignet	15 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		