

Garant
GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 5/16-24

Bestelldaten

Bestellnummer	133410 5/16-24
GTIN	4045197901842
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 UNF-Einheits-Feingewinde ASME – B1.1.

Gewindeart: UNF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Gänge pro Zoll: 24

Gewinde-Ø: 7,94 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 8 mm

Schaft-Vierkant □: 6,2 mm

Kernloch-Ø: 6,9 mm

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	90 mm
Norm	DIN 376
Schaft-Ø D _s	8 mm
Schneidstoff	HSS E PM

Gänge pro Zoll	24
Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	6,9 mm
Gewinde-Ø	7,94 mm
Schaft-Vierkant □	6,2 mm
Gewindesteigung	1,058 mm
Gewindeart	UNF
Gewindegröße	5/16-24 UNF
Gewindetiefe	23,82 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		