

Garant
GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, AlTiX, NPT: 1-11,5

Bestelldaten

Bestellnummer	138105 1-11,5
GTIN	4045197901958
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.**

Verwendung:

Für **kegeliges** Rohrgewinde (**NPT**) nach **ANSI B1.20.1**, für Gewinde mit Dichtmittel. Für das Kernloch die vorgegebene Mindestdtiefe (siehe Tabelle) beachten.

Empfehlung:
Kernloch-Ø A:

Zylindrisch vorbohren **ohne Verwendung einer Reibahle**.

Kernloch-Ø B:

Zylindrisch vorbohren und anschließend **mit Kegelreibahle 1:16 (siehe Nr. 162650) aufreiben**.

Im Anschluss kann mit dem Prüfmaß D_{max} (siehe Tabelle) der \varnothing der kegeligen Bohrung planseitig kontrolliert werden. Die Vorbereitung des Kernloches nach **Variante B** bietet für das Gewindeschneiden die prozesssicherste Option.

Gänge pro Zoll: 11,5

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D_s : 25 mm

Schaft-Vierkant \square : 20 mm

Kernloch-Ø A: 29 mm

Kernloch-Ø B: 28,6 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	4
Gesamtlänge L	160 mm
Kernloch-Mindesttiefe	27,4 mm
Gewinde-Ø	33,228 mm
Gewindegröße	1-11,5 NPT
Kernloch-Ø B	28,6 mm
Gewindesteigung	2,209 mm
Prüfmaß-Ø $D_{max} + 0,05$	29,69 mm
Anzahl Spannuten	4
Schaft-Ø D_s	25 mm
Gänge pro Zoll	11,5
Gewindetiefe	58 mm
Kernloch-Ø A	29 mm
Schaft-Vierkant □	20 mm
Beschichtung	AlTiX
Gewindeart	NPT
Flankenwinkel	60 Grad
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewinde-Norm	ANSI B 1.20.1
Anschnittform	C
Kegelverhältnis	1:16
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung

Farbring	grün
Serie	Master Tap
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		