

Garant
GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, AlTiX, UNC: 10-24

Bestelldaten

Bestellnummer	137870 10-24
GTIN	4045197901545
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-Evakierung.**

Verwendung:

Für UNC-Einheits-Grobgewinde ASME – B1.1.

Gewindeart: UNC

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Gänge pro Zoll: 24

Gewinde-Ø: 4,83 mm

Gesamtlänge L: 70 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 3,9 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	3,9 mm
Schaft-Vierkant □	4,9 mm
Gewinde-Ø	4,83 mm
Gewindetiefe	12 mm
Anzahl Spannuten	2

Gewindesteigung	1,058 mm
Gewindegröße	10-24 UNC
Schaft-Ø D _s	6 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gesamtlänge L	70 mm
Anzahl Schneiden Z	2
Norm	DIN 371
Gänge pro Zoll	24
Gewindeart	UNC
Serie	Master Tap
Beschichtung	AlTiX
Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse	2BX
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grundloch
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	bedingt 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		