

Garant
GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, AlTiX, UNF: 7/8-14

Bestelldaten

Bestellnummer	138010 7/8-14
GTIN	4045197901828
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 374

Gänge pro Zoll: 14

Gewinde-Ø: 22,23 mm

Gesamtlänge L: 125 mm

Schaft-Ø D_s: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 20,4 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	20,4 mm
Gewindetiefe	55,56 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Gewindesteigung	1,814 mm

Norm	DIN 374
Schaft-Ø D _s	18 mm
Anzahl Spannuten	4
Gänge pro Zoll	14
Anzahl Schneiden Z	4
Schaft-Vierkant □	14,5 mm
Gewindegröße	7/8-14 UNF
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindeart	UNF
Gewinde-Ø	22,23 mm
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 2,5×D 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	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		