

Garant**GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAlN, M: M6****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135732 M6 |
| GTIN | 4062406081416 |
| Artikelklasse | 111 |

Beschreibung**Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den **prozesssicheren Einsatz in rost- und säurebeständigen Stählen** sowie **Duplex-Werkstoffen**.

Die 45° Spiralisierung der Spannuten, begünstigt speziell in duktilen, austenitischen CrNi-Stählen die Spanbildung.

- **HSS-E-PM Schneidstoff für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit**
- **TiALN-Multilayer Beschichtung der neuesten Generation**
- **Parametrisierte Spanraumgeometrie für optimale Spanbildung und Torsionssteifigkeit**

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 80 mm

Schaft-Ø D_s: 6 mm

Schaft-Vierkant □: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------|-------|
| Gewindesteigung | 1 mm |
| Gewindetiefe | 15 mm |
| Gesamtlänge L | 80 mm |
| Kernloch-Ø | 5 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Norm | DIN 371 |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Gewindeart | M |
| Gewinde-Ø | 6 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 4,9 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Gewindegröße | M6 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Spiralwinkel | 45 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 | blau |
| Serie | Master Tap |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 28 m/min | N |
| Stahl < 750 N/mm ² | bedingt geeignet | 23 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 23 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 12 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 9 m/min | M |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |