

Garant
GARANT Master Tap INOX Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiAlN, MF: 12X1,5

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132875 12X1,5 |
| GTIN | 4062406081027 |
| Artikelklasse | 111 |

Beschreibung
Ausführung:
GARANT Master Tap INOX:

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

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

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|-------|
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Schaft-Ø D _s | 9 mm |
| Gewindeart | MF |
| Gewinde-Ø | 12 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Gewindetiefe | 36 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 7 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Kernloch-Ø | 10,5 mm |
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| Gewindesteigung | 1,5 mm |
| Norm | DIN 374 |
| Gewindegröße | M12×1,5 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| 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 | 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 | | |