

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, MF: 12X1,5****Bestelldaten**

Bestellnummer	132861 12X1,5
GTIN	4045197745736
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Stabile Ausführung.****Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **sehr harten Stählen, TOOLOX- und HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren. Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,5 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	1,5 mm
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gesamtlänge L	100 mm
Gewinde-Ø	12 mm

Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	7 mm
Kernloch-Ø	10,5 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Norm	DIN 374
Gewindetiefe	18 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M12×1,5
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Durchgangsloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	2 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	geeignet	2 m/min	H
Graphit	bedingt geeignet	15 m/min	N
Öl	geeignet		