

**Garant****GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX, TiCN, M: M12****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131940 M12    |
| GTIN          | 4062406236205 |
| Artikelklasse | 11I           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stählen mit hoher Zugfestigkeit** und für **schwer zerspanbare Werkstoffe**. **Starker Schälanschnitt**, für Prozessstabilität bei hoher Schnittkraftbelastung.

- **HSS-E-PM Schneidstoff** - für **höchste Schneidkantenstabilität**.
- **Optimierte Schneidkantenverrundung**.
- **TiCN-Beschichtung** - für **maximalen Verschleißschutz**.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien**, den **Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **größer zu wählen**.

**Technische Beschreibung**

|  |         |
|--|---------|
| Gewindegröße                             | M12     |
| Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/> | 7 mm    |
| Anzahl Spannuten                         | 3       |
| Gewinde-Ø                                | 12 mm   |
| Anzahl Schneiden Z                       | 3       |
| Kernloch-Ø                               | 10,2 mm |
| Gewindeart                               | M       |
| Gewindetiefe                             | 36 mm   |
| Gesamtlänge L                            | 110 mm  |

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Schneidstoff               | HSS E PM  |
| Toleranzklasse             | ISO 2X 6HX  |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 9 mm  |
| Norm                       | DIN 376   |
| Gewindesteigung            | 1,75 mm   |
| Beschichtung               | TiCN  |
| 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                   | rot   |
| Serie                      | Master Tap  |
| Produktart                 | Gewindebohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 30 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 20 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 15 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min       | P        |
| Stahl < 50 HRC                 | bedingt geeignet | 5 m/min        | H        |
| TOOLOX 33                      | geeignet         | 15 m/min       | H        |
| TOOLOX 44                      | geeignet         | 5 m/min        | H        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 7 m/min        | M        |

|                            |                  |         |   |
|----------------------------|------------------|---------|---|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 5 m/min | S |
| Öl                         | geeignet         |         |   |
| nass maximal               | geeignet         |         |   |