

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

Bestellnummer	131946 M12
GTIN	4062406236311
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**.

**Toleranzklasse: ISO 3X/6GX.**

**Verwendung:**

Für Werkstücke, die mit einer galvanischen Schutzschicht versehen werden oder durch Härten leicht schrumpfen.

**Empfehlung:**

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

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	12 mm
Gewindeart	M
Kernloch-Ø	10,2 mm
Norm	DIN 376
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	7 mm

Gesamtlänge L	110 mm
Gewindesteigung	1,75 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindegröße	M12
Gewindetiefe	36 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		