

# GARANT Master Tap SteelHT Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 6HX, TiAIN, MF: 12X1,5



### **Bestelldaten**

Bestellnummer	136350 12X1,5
GTIN	4062406237356
Artikelklasse	111

## **Beschreibung**

#### Ausführung:

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stähle mit hoher Zugfestigkeit** und für **schwer zerspanbare Werkstoffe.** Stabile Ausführung mit **optimiertem Führungsgewinde zur Vermeidung von Spänestau.** 

- · HSS-E-PM Schneidstoff für höchste Schneidkantenstabilität.
- · Optimierte Schneidkantenverrundung.
- · TiAlN-Beschichtung für maximalen Verschleißschutz.

#### **Empfehlung:**

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

#### **Hinweis:**

Bei **TOOLOX Materialien:** maximale Gewindetiefe 2×D nicht überschreiten!

# **Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	100 mm		
Kernloch-Ø	10,5 mm		
Norm	DIN 374		
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm		
Gewindeart	MF		
Schaft-Vierkant □	7 mm		
Anzahl Spannuten	3		

Anzahl Schneiden Z	3		
Gewinde-Ø	12 mm		
Schneidstoff	HSS E PM		
Gewindegröße	M12×1,5		
Gewindesteigung	1,5 mm		
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX		
Gewindetiefe	30 mm		
Beschichtung	TiAlN		
Flankenwinkel	60 Grad		
Gewinde-Norm	DIN 13		
Anschnittform	С		
Spiralwinkel	40 Grad		
Schaft	Zylinderschaft mit h9		
Innenkühlung	nein		
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch		
Schneidrichtung	rechts		
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung		
Farbring	rot		
Serie	Master Tap		
Produktart	Gewindebohrer		

## **Anwenderdaten**

	Eignung	$\mathbf{V}_{c}$	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	Р
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	Р
Stahl < 50 HRC	bedingt geeignet	5 m/min	Н

TOOLOX 33	geeignet	15 m/min	Н
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	Н
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	М
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		