

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

Bestellnummer	135374 M12
GTIN	4062406237059
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:**

Leistungsstarker Gewindebohrer, speziell entwickelt für den Einsatz in **Stählen 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.**

**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.**

**Hinweis:**

Bei **TOOLOX- und HARDOX-Materialien:** maximale Gewindetiefe 2xD nicht überschreiten!

**Technische Beschreibung**

Schneidstoff	HSS E PM
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Kernloch-Ø	10,2 mm
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Gewinde-Ø	12 mm

Norm	DIN 376
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	M
Anzahl Schneiden Z	3
Gesamtlänge L	110 mm
Gewindegröße	M12
Gewindesteigung	1,75 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Anzahl Spannuten	3
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
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	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		