

Garant**Maschinen-Gewindebohrer, vaporisiert, M: M12****Bestelldaten**

Bestellnummer	135150 M12
GTIN	4045197076168
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

Mit konisch abgesetztem Führungsgewinde (3 – 4 volle Gewindegänge, dann konisch nach hinten abgesetzt).

Speziell für vertieft liegende Grundlochgewinde und Späne, die in den Span-Nuten des Gewindebohrers stehen bleiben.

Vorteil:

Durch das konisch abgesetzte Führungsgewinde werden beim Rücklauf des Gewindebohrers Spanverklümmungen und dadurch entstehende Ausbrüche von Zahnschneidspitzen weitestgehend vermieden.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D_s: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	10,2 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	12 mm

Gewindesteigung	1,75 mm
Norm	DIN 376
Schaft-Ø D _s	9 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	36 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M12
Beschichtung	vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P

Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
GG(G)	bedingt geeignet	9 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		