

Garant
Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN, M: M12

Bestelldaten

Bestellnummer	135378 M12
GTIN	4045197647986
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

 Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Stabile Ausführung, mit 25° Rechtsspirale. Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

Empfehlung:

 Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm größer zu bohren.**

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

 Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	12 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	1,75 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Kernloch-Ø	10,2 mm
Norm	DIN 371

Schaft-Ø D _s	12 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	36 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M12
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	25 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	9 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	6 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geeignet	2 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	9 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	7 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		