

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM IK / Form C,  
TiAlN, M: M12**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135746 M12    |
| GTIN          | 4045197508348 |
| Artikelklasse | 11H           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN1835-B.** Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine.

Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Mit **innerer Kühlmittelzufuhr** für ein Maximum an Standzeit.

**Hinweis:**

**Für den Einsatz auf Synchronspindeln**, gewährleistet das **GARANT-** Gewindeschneid-Schnellwechselfutter **Nr. 338100 – 338121 mit Minimal-Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

**Technische Beschreibung**

|                  |       |
|------------------|-------|
| Anzahl Spannuten | 4     |
| Gewinde-Ø        | 12 mm |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Anzahl Schneiden Z         | 4  |
| Kernloch-Ø                 | 10,2 mm  |
| Gewindesteigung            | 1,75 mm  |
| Norm                       | Werksnorm  |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 12 mm  |
| Gesamtlänge L              | 110 mm   |
| Schaft-Vierkant □          | 9 mm   |
| Toleranzklasse             | ISO 2X 6HX   |
| Schneidstoff               | HSS E PM   |
| Gewindetiefe               | 30 mm  |
| Gewindeart                 | M  |
| Gewindegröße               | M12  |
| Beschichtung               | TiAlN  |
| Flankenwinkel              | 60 Grad  |
| Gewinde-Norm               | DIN 13   |
| Anschnittform              | C  |
| Spiralwinkel               | 40 Grad  |
| Schaft                     | DIN 1835 B mit h6                                    |
| Innenkühlung               | ja   |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2,5xD bei Grundloch                              |
| Schneidrichtung            | rechts   |
| Schafttoleranz             | h6   |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung |
| Farbring                   | blau   |
| Produktart                 | Gewindebohrer  |

## Anwenderdaten

|  | Eignung | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--|---------|----------------|----------|
|--|---------|----------------|----------|

|                               |                  |          |   |
|-------------------------------|------------------|----------|---|
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 32 m/min | N |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 32 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 9 m/min  | M |
| CuZn                          | bedingt geeignet | 30 m/min | N |
| Öl                            | geeignet         |          |   |
| nass maximal                  | geeignet         |          |   |
| nass minimal                  | geeignet         |          |   |