



Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, M: M12



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135700 M12 |
| GTIN | 4045197077349 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung

Ausführung:

Parallel abgesetztes Führungsgewinde.

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

Vorteil:

Spanverklümmungen und nachfolgende Ausbrüche von Zahnschneiden beim Rücklauf werden weitestgehend vermieden.

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 135732.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 110 mm

Schaft-Ø: 9 mm

Schaft-Vierkant: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|---------|
| Gewindesteigung | 1,75 mm |
| Anschnittwinkel | 50 Grad |
| Gewinde-Ø | 12 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |

| | |
|------------------------------|---|
| Kernloch-Ø | 10,2 mm |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Norm | DIN 376 |
| Schaft-Ø | 9 mm |
| Gesamtlänge L _{ges} | 110 mm |
| Schaft-Vierkant | 7 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2 6H |
| Schneidstoff | HSS E |
| Gewindetiefe | 24 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M12 |
| Beschichtung | TiCN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Spiralwinkel | 40 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 | blau |