

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

Bestellnummer	131100 M12
GTIN	4045197068514
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:****Starker Schälanschnitt.****Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten. **Besonders stabil, optimale Eigenführung** und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.

Gr. M2,3 und M2,6 mit altem DIN-Profil.

Igeltext:

Schmiernut

Führungsgewinde

Anschnitt

Schälanschnitt

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
Gewinde-Ø	12 mm
Gewindesteigung	1,75 mm

Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
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	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	gelb
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

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

CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		