

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM, DLC, M: M12**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	131125 M12
GTIN	4045197648518
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

Spezielle **DLC-Beschichtung sp<sup>2</sup>** der neuesten Generation für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**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: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	12 mm
Gewindesteigung	1,75 mm
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	10,2 mm

Anzahl Schneiden Z	3
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	DLC
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	gelb
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	30 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	30 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	25 m/min	N

PMMA Acryl	geeignet	25 m/min	N
AFK Aramid	bedingt geeignet	5 m/min	N
PA 66 GF30	bedingt geeignet	15 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	25 m/min	N
Cu	geeignet	55 m/min	N
CuZn	geeignet	35 m/min	N
GFK	bedingt geeignet	6 m/min	N
CFK	bedingt geeignet	4 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		