

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer extra lang HSS-E-PM, vaporisiert, M: M12**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	131765 M12
GTIN	4045197532053
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit Schälanschnitt.**
**Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten.

**Mit extra langem Schaft.**
**Alle Größen: Schaft nach DIN 376; (= Schaft-Ø verjüngt);** somit zum Einsatz bei großen Tiefen als **Universal-Gewindebohrer** hervorragend geeignet.

**Vorteil:**

Sehr gut geeignet zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 180 mm

 Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

**Technische Beschreibung**

Gewindesteigung	1,75 mm
Gewinde-Ø	12 mm
Kernloch-Ø	10,2 mm
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4

Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Gesamtlänge L	180 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E PM
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	grün
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	24 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	21 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	21 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	21 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	18 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		