

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, M: M12

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131950 M12 |
| GTIN | 4045197070944 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung
Ausführung:
Stabile Ausführung.
Empfehlung:

Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien**, den **Kernloch-Ø** abweichend der **DIN**-Angaben (siehe Tabelle) **0,05** bis **0,3** mm größer zu bohren.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

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

| | |
|-------------------------|---------|
| Gewindesteigung | 1,75 mm |
| Gewinde-Ø | 12 mm |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Kernloch-Ø | 10,2 mm |
| Norm | DIN 376 |
| Schaft-Ø D _s | 9 mm |

| | |
|----------------------------|---|
| Gesamtlänge L | 110 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 7 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Schneidstoff | HSS E |
| Gewindetiefe | 18 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M12 |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 1,5xD bei Durchgangsloch |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 1,5xD bei Grundloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | rot |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 750 N/mm ² | bedingt geeignet | 15 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 6 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 3 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 4 m/min | H |
| TOOLOX 44 | bedingt geeignet | 3 m/min | H |

| | | | |
|---|------------------|---------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/ mm ² | bedingt geeignet | 3 m/min | H |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | bedingt geeignet | | |