

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer Innenkühlung, TiN, M: M12****Bestelldaten**

Bestellnummer	132050 M12
GTIN	4045197071019
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Stabile Ausführung.**

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %) mittels **innerer Kühlmittelzufuhr**.

**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<sub>s</sub>: 9 mm

Schaft-Vierkant □: 7 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

**Technische Beschreibung**

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

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	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	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer