

**Garant**
**VHM-Maschinen-Gewindebohrer, TiAlN, M: M12**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	132080 M12
GTIN	4045197071095
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Besonders **stabile Ausführung**. Für höchste Ansprüche an Leistung.

**Verwendung:**

Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **sehr harten Stählen, 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: VHM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,75 mm

Gesamtlänge L: 110 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 10,2 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	12 mm
Gewindesteigung	1,75 mm
Kernloch-Ø	10,2 mm
Anzahl Spannuten	5

Norm	DIN 371
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	VHM
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M12
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	D
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 55 HRC	geeignet	3 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	2 m/min	H
Stahl < 65 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
Stahl < 67 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H

TOOLOX 33	geeignet	5 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	geeignet	3 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	18 m/min	N
Öl	geeignet		