

Garant**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiCN, M: M12****Bestelldaten**

Bestellnummer	132450 M12
GTIN	4045197071699
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

Starker Schälanschnitt. Führungsteil mit Schmiernuten, aber ohne Span-Nuten.

Speziell geeignet für **schwerspanbare Stähle bis 850 N/mm²**.

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Vorteil:

Besonders stabil, optimale Eigenführung und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.

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
Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	12 mm
Kernloch-Ø	10,2 mm
Anzahl Schneiden Z	3
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	24 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M12
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	pink
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	16 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	19 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	19 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	6 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	geeignet	4 m/min	S
Inconel	geeignet	2 m/min	S
CuZn	bedingt geeignet	16 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		