

**Garant****GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form C 7GX, AlTiX, M: M12****Bestelldaten**

Bestellnummer	136162 M12
GTIN	4062406715489
Artikelklasse	111

**Beschreibung****Ausführung:**

**Universal-Gewindebohrer**, konzipiert für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum mit hoher Prozesssicherheit.

- **HSS-E-PM Schneidstoff, für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit.**
- **Reduzierte Reibwerte durch neue Hochleistungsbeschichtung.**
- **Spezialgeometrie für optimale Späne-Evakuierung.**

**Toleranzklasse: 7GX**

**Verwendung:**

Für Werkstücke, die mit einer galvanischen Schutzschicht versehen werden oder durch Härten leicht schrumpfen.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen den Kernloch-Ø um das Toleranzaufmaß größer zu bohren.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: 7GX

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	3
------------------	---

Schneidstoff	HSS E PM
Gewindegröße	M12
Gewinde-Ø	12 mm
Schaft-Vierkant □	7 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Norm	DIN 376
Gewindeart	M
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
Gewindesteigung	1,75 mm
Toleranzklasse	7GX
Gewindetiefe	30 mm
Gesamtlänge L	110 mm
Kernloch-Ø	10,2 mm
Beschichtung	AlTiX
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	grün
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	<b>Eignung</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>ISO-Code</b>
Alu Kunststoffe	geeignet	30 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	8 m/min	M
GG(G)	geeignet	20 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		