

## Garant

### Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM, TiAlN, MF: 12X1,25



#### Bestelldaten

|               |                |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 132950 12X1,25 |
| GTIN          | 4045197704986  |
| Artikelklasse | 11H            |

#### Beschreibung

##### Ausführung:

**Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und Schaft nach DIN 1835-B.** Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

##### Hinweis:

**Für den Einsatz auf Synchronspindeln**, gewährleistet das **GARANT**-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter **Nr. 338100 – 338121 mit Minimal- Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,25 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 10,8 mm

#### Technische Beschreibung

|                    |         |
|--------------------|---------|
| Gewindesteigung    | 1,25 mm |
| Anzahl Spannuten   | 4       |
| Anzahl Schneiden Z | 4       |
| Gewinde-Ø          | 12 mm   |

|                            |  |
|----------------------------|--|
| Kernloch-Ø                 | 10,8 mm  |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 12 mm  |
| Gesamtlänge L              | 100 mm   |
| Schaft-Vierkant □          | 9 mm   |
| Toleranzklasse             | ISO 2X 6HX   |
| Schneidstoff               | HSS E PM   |
| Norm                       | Werksnorm  |
| Gewindetiefe               | 36 mm  |
| Gewindeart                 | MF   |
| Gewindegröße               | M12×1,25   |
| Beschichtung               | TiAlN  |
| Flankenwinkel              | 60 Grad  |
| Gewinde-Norm               | DIN 13   |
| Anschnittform              | B  |
| Schaft                     | DIN 1835 B mit h6                                    |
| Innenkühlung               | nein   |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Durchgangsloch                           |
| Schneidrichtung            | rechts   |
| Schafttoleranz             | h6   |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung |
| Farbring                   | grün   |
| Produktart                 | Gewindebohrer  |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe               | bedingt geeignet | 40 m/min       | N        |
| Alu (kurzspanend)             | geeignet         | 40 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 37 m/min       | P        |

|                                |                  |          |   |
|--------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 35 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 22 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 12 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 7 m/min  | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 12 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 10 m/min | M |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 35 m/min | N |
| Uni                            | geeignet         |          |   |
| Öl                             | geeignet         |          |   |
| nass maximal                   | geeignet         |          |   |
| nass minimal                   | geeignet         |          |   |