

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, MF: 10X1****Bestelldaten**

Bestellnummer	132861 10X1
GTIN	4045197745712
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Stabile Ausführung.****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.** Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 9 mm

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	90 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	5
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Anzahl Schneiden Z	5

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Kernloch-Ø	9 mm
Gewindesteigung	1 mm
Norm	DIN 371
Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M10×1
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Durchgangsloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	2 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	geeignet	2 m/min	H
Graphit	bedingt geeignet	15 m/min	N
Öl	geeignet		