



## Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B DIN 376 6HX, TiCN, M: M10



### Bestelldaten

Bestellnummer	132722 M10
GTIN	4045197532442
Artikelklasse	11H

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Mit Schälanschnitt.**

**Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten.

**Alle Größen:** Schaft **nach DIN 376 (= Schaft-Ø verjüngt)**; dadurch für größere Einsatziefen geeignet.

**Toleranzklasse: ISO2X / 6HX.**

#### Vorteil:

**Besonders stabil, optimale Eigenführung.**

#### Hinweis:

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind 132721-132724.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge  $L_{ges}$ : 100 mm

Schaft-Ø: 7 mm

Kernloch-Ø: 8,5 mm

### Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Kernloch-Ø	8,5 mm
Anzahl Schneiden Z	3

Anschnittwinkel	50 Grad
Anzahl Spannuten	3
Norm	DIN 376
Schaft-Ø	7 mm
Gesamtlänge L <sub>ges</sub>	100 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	grün