

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form CS, TiN, MF: 10X1,25****Bestelldaten**

Bestellnummer	132835 10X1,25
GTIN	4045197073532
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Mit Schälanschnitt.**

(Form CS) 2 – 3 Gänge Anschnitt.

**TiN-beschichtet.**

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

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1,25 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 8,8 mm

**Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	8,8 mm
Gewindesteigung	1,25 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	10 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	7 mm
Gesamtlänge L	100 mm

Schaft-Vierkant <input type="checkbox"/>	5,5 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 374
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M10×1,25
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	CS
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	28 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	17 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	7 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		

