

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, MF: 10X1

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132860 10X1 |
| GTIN | 4045197073846 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung
Empfehlung:

Wir empfehlen bei **TOOLOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 9 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------|------------|
| Gewinde-Ø | 10 mm |
| Kernloch-Ø | 9 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Gewindesteigung | 1 mm |
| Schaft-Ø D _s | 7 mm |
| Gesamtlänge L | 90 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 5,5 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |

| | |
|----------------------------|---|
| Schneidstoff | HSS E |
| Norm | DIN 374 |
| Gewindetiefe | 20 mm |
| Gewindeart | MF |
| Gewindegröße | M10×1 |
| 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 | rot |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 20 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | bedingt geeignet | 19 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 19 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 9 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 4 m/min | H |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |