

Garant
VHM-Maschinen-Gewindebohrer, TiAlN, MF: 10X1

Bestelldaten

Bestellnummer	132862 10X1
GTIN	4045197073952
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

Besonders stabile Ausführung. Für höchste Ansprüche an Leistung.

Empfehlung:

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

Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: VHM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 9 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1 mm
Kernloch-Ø	9 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Anzahl Spannuten	5
Schaft-Ø D _s	10 mm

Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 371
Gewindetiefe	20 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M10×1
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	D
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 55 HRC	geeignet	3 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	2 m/min	H
Stahl < 65 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
Stahl < 67 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	5 m/min	H

TOOLOX 44	geeignet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	geeignet	3 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	18 m/min	N
Öl	geeignet		