

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer, vaporisiert, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	135150 M10
GTIN	4045197076151
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:**

**Mit konisch abgesetztem Führungsgewinde** (3 – 4 volle Gewindegänge, dann konisch nach hinten abgesetzt).

**Speziell für vertieft liegende Grundlochgewinde** und Späne, die in den Span-Nuten des Gewindebohrers stehen bleiben.

**Vorteil:**

Durch das konisch abgesetzte Führungsgewinde werden beim Rücklauf des Gewindebohrers Spanverklümmungen und dadurch entstehende Ausbrüche von Zahnschneiden weitestgehend vermieden.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 8,5 mm

**Technische Beschreibung**

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

Kernloch-Ø	8,5 mm
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
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	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P

Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	15 m/min	P
GG(G)	bedingt geeignet	9 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	13 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		