

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 Zahnschneidspitzen 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_s: 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 _s | 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 _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 13 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------|------------------|----------|---|
| Stahl < 900 N/mm ² | 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 | | |