

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, M: M10

Bestelldaten

Bestellnummer	135320 M10
GTIN	4045197076502
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

Mit starker Rechtsspirale, für optimale Spanabfuhr.
Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

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: 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 Schneiden Z	3
Kernloch-Ø	8,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	1,5 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	20 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Grundloch
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	3 m/min	H
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet