

**Garant**
**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN, M: M10**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135378 M10    |
| GTIN          | 4045197647979 |
| Artikelklasse | 11H           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

 Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**Stabile Ausführung, mit 25° Rechtsspirale.** Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

**Empfehlung:**

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

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

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**

|                    |         |
|--------------------|---------|
| Gewindesteigung    | 1,5 mm  |
| Anzahl Schneiden Z | 3       |
| Anzahl Spannuten   | 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 PM  |
| Gewindetiefe               | 30 mm   |
| Gewindeart                 | M   |
| Gewindegröße               | M10   |
| Beschichtung               | TiN   |
| Flankenwinkel              | 60 Grad   |
| Gewinde-Norm               | DIN 13  |
| Anschnittform              | C   |
| Spiralwinkel               | 25 Grad   |
| Schaft                     | Zylinderschaft mit h9                                 |
| Innenkühlung               | nein  |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2×D bei Grundloch                                 |
| Schneidrichtung            | rechts  |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring                   | rot   |
| Produktart                 | Gewindebohrer   |

## Anwenderdaten

|                                     | Eignung  | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet | 9 m/min        | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | geeignet | 7 m/min        | P        |
| TOOLOX 33                           | geeignet | 6 m/min        | H        |
| TOOLOX 44                           | geeignet | 3 m/min        | H        |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 2 m/min        | H        |

|                              |                  |         |   |
|------------------------------|------------------|---------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 9 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 7 m/min | M |
| CuZn                         | bedingt geeignet | 7 m/min | N |
| Öl                           | geeignet         |         |   |
| nass maximal                 | geeignet         |         |   |