

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Form C, TiAlN, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	135410 M10
GTIN	4045197446336
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:**

**Stabile Ausführung mit Rechtsspirale und Schaft nach DIN1835-B.** Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**Empfehlung:**

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

**Hinweis:**

**Für den Einsatz auf Synchronspindeln,** gewährleistet das **GARANT-** Gewindeschneid-Schnellwechselfutter **Nr. 338100 – 338121 mit Minimal- Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

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**

Kernloch-Ø	8,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm

Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gewindesteigung	1,5 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	25 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
--	---------	----------------	----------

Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	7 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	3 m/min	H
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		