

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

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131100 M10 |
| GTIN | 4045197068507 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung**Ausführung:****Starker Schälanschnitt.**

Führungsteil mit Schmiernuten, aber ohne Span-Nuten. **Besonders stabil, optimale Eigenführung** und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.

Gr. M2,3 und M2,6 mit altem DIN-Profil.

Igeltext:

Schmiernut

Führungsgewinde

Anschnitt

Schälanschnitt

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

| | |
|--------------------|--------|
| Gewinde-Ø | 10 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Gewindesteigung | 1,5 mm |
| Kernloch-Ø | 8,5 mm |

| | |
|----------------------------|-------------------------------------------------------|
| Anzahl Spannuten | 3 |
| 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 | B |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | gelb |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | geeignet | 13 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 13 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 15 m/min | P |
| CuZn | bedingt geeignet | 13 m/min | N |

| | |
|--------------|----------|
| Öl | geeignet |
| nass maximal | geeignet |