

Garant
Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM, DLC, M: M10

Bestelldaten

Bestellnummer	131125 M10
GTIN	4045197648501
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und Schaft nach DIN1835-B. Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung erfolgt über die Synchronspindel der Maschine.

Spezielle **DLC-Beschichtung sp²** der neuesten Generation für optimale Standzeiten.

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

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_s: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 8,5 mm

Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	8,5 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	10 mm

Gewindesteigung	1,5 mm
Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D _s	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	DLC
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	gelb
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu	geeignet	30 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	30 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	25 m/min	N

PMMA Acryl	geeignet	25 m/min	N
AFK Aramid	bedingt geeignet	5 m/min	N
PA 66 GF30	bedingt geeignet	15 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	25 m/min	N
Cu	geeignet	55 m/min	N
CuZn	geeignet	35 m/min	N
GFK	bedingt geeignet	6 m/min	N
CFK	bedingt geeignet	4 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
Luft	geeignet		