

Garant**Hartmetall-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	131140 M10
GTIN	4045197068804
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %). **VHM-Ausführung.****Vorteil:****Besonders stabil, optimale Eigenführung.**

Gewindeart: M

Schneidstoff: HM

Norm: DIN 371

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
Gewindesteigung	1,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	3
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D _s	10 mm

Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HM
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	unbeschichtet
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
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	18 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	28 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	P
CuZn	bedingt geeignet	24 m/min	N
Graphit, GFK, CFK	geeignet	10 m/min	N

Öl	geeignet
nass maximal	geeignet
trocken	geeignet