

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer Form C DIN 371/376, TiN, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	131250 M10
GTIN	4045197069276
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Mit TiN-Beschichtung für:**

- **Verbesserte Verschleißeigenschaften.**
- **Geringere Neigung zu Materialaufschweißung.**
- **Höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich.**

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).**Mit Schälanschnitt.**(Form C) 2–3 Gänge Anschnitt – **ohne Schälanschnitt**. Auch für Grundloch einsetzbar. **ISO 2 6H HSS-E****Technische Beschreibung**

Kernloch-Ø	8,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
Gewindesteigung	1,5 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
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	bedingt geeignet	16 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	19 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		