

Garant
Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, M: M10

Bestelldaten

Bestellnummer	131950 M10
GTIN	4045197070937
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:
Stabile Ausführung.
Empfehlung:

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

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

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

Gewinde-Ø	10 mm
Gewindesteigung	1,5 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø	8,5 mm
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D _s	10 mm

Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	unbeschichtet
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Durchgangsloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	15 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	6 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	3 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	bedingt geeignet	3 m/min	H
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		