

Garant**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiCN, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	132055 M10
GTIN	4045197648723
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:****Stabile Ausführung.****Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **sehr harten Stählen, TOOLOX- und HARDOX-Materialien den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm größer zu bohren.** Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindeltrieb.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

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

Gewindesteigung	1,5 mm
Anzahl Spannuten	3
Kernloch-Ø	8,5 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	10 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 PM
Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiCN
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 < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	7 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	2 m/min	H
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	3 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	geeignet	2 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	15 m/min	N
Öl	geeignet		