

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

Bestellnummer	131935 M10
GTIN	4045197532350
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:****Mit Schälanschnitt.**

Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

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

**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 PM

Norm: DIN 371

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 8,5 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	1,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Kernloch-Ø	8,5 mm
Norm	DIN 371

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	7 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	5 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	3 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	9 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	7 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	8 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		