

Garant
Maschinen-Gewindebohrer Innenkühlung, TiN, M: M10

Bestelldaten

Bestellnummer	132050 M10
GTIN	4045197071002
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:
Stabile Ausführung.

 Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %) mittels **innerer Kühlmittelzufuhr**.

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

Kernloch-Ø	8,5 mm
Anzahl Spannuten	4
Gewindesteigung	1,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Schneiden Z	4
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	TiN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5xD bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer