

**Garant****Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Innenkühlung, TiAlN, M: M10****Bestelldaten**

Bestellnummer	132070 M10
GTIN	4045197507730
Artikelklasse	11H

**Beschreibung****Ausführung:**

**Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und Schaft nach DIN 1835-B.** Spezielle Geometrie für den Einsatz auf Maschinen mit **synchronisiertem Spindeltrieb**. Die Führung des Gewindebohrers erfolgt damit über die Synchronspindel der Maschine. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

**Mit innerer Kühlmittelzufuhr** für ein Maximum an Standzeit.

**Empfehlung:**

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

**Hinweis:**

**Für den Einsatz auf Synchronspindeln**, gewährleistet das **GARANT-** Gewindeschneid-Schnellwechselfutter **Nr. 338100– 338121 mit Minimal- Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,5 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 8,5 mm

**Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	1,5 mm
Kernloch-Ø	8,5 mm
Norm	Werksnorm
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	25 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

