Garant

VHM-Maschinen-Gewindebohrer, TiAlN, M: M10

Bestelldaten

Bestellnummer	132080 M10
GTIN	4045197071088
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:
Besonders **stabile Ausführung.** Für höchste Ansprüche an Leistung.
Verwendung:
Einsatz nur mit Längenausgleichsfutter – auch bei Maschinen mit synchronisiertem Spindelantrieb.
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.

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1,5 mm
Kernloch-Ø	8,5 mm
Anzahl Schneiden Z	5
Gewinde-Ø	10 mm
Anzahl Spannuten	5
Norm	DIN 371
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant ☐	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	VHM

Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M10
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	D
Schaft	Zylinderschaft mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 1,5×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 55 HRC	geeignet	3 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	2 m/min	H
Stahl < 65 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
Stahl < 67 HRC	bedingt geeignet	1 m/min	H
TOOLOX 33	bedingt geeignet	5 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	4 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm²	bedingt geeignet	3 m/min	H
Graphit, GFK, CFK	bedingt geeignet	18 m/min	N
Öl	geeignet		