

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

Bestelldaten

Bestellnummer	132280 M10
GTIN	4045197446145
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 %).

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_s: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 8,5 mm

Technische Beschreibung

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

Norm	Werksnorm
Schaft-Ø D _s	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	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	blau
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	40 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	22 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	geeignet	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	35 m/min	N
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		