

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	132555 M10
GTIN	4045197585295
Artikelklasse	11H

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Stabile Ausführung; mit 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.

**Eine spezielle TiAlN-Beschichtung ermöglicht optimale Standzeiten.** Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Auch hervorragend für **bainitisches Gusseisen (ADI)** geeignet.

**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<sub>s</sub>: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 8,5 mm

**Technische Beschreibung**

Gewinde-Ø	10 mm
Gewindesteigung	1,5 mm

Anzahl Spannuten	4
Anzahl Schneiden Z	4
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	C
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	weiß
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
--	---------	----------------	----------

GJS, ADI > 800N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	K
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		