

## Garant

### Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM IK / Form C, TiAlN, M: M10



#### Bestelldaten

Bestellnummer	132565 M10
GTIN	4045197585400
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

Kernloch-Ø	8,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm

Anzahl Schneiden Z	4
Anzahl Spannuten	4
Gewindesteigung	1,5 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	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5xD bei Grund- und Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	weiß
Produktart	Gewindebohrer