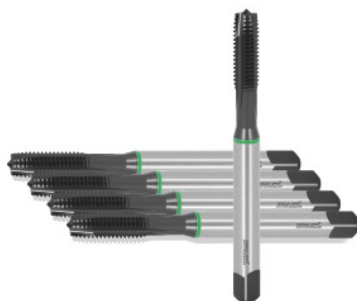




## Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, vaporisiert, M: M10



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1646 M10    |
| GTIN          | 4067263135159 |
| Artikelklasse | GGN           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

Mit Schälanschnitt.

Führungsteil mit Schmiernuten, aber ohne Span-Nuten.

Wie Nr. 132645. Toleranzklasse: ISO 2 6H

### Technische Beschreibung

|                         |         |
|-------------------------|---------|
| Norm                    | DIN 371 |
| Schaft-Vierkant □       | 8 mm    |
| Gewindegröße            | M10     |
| Gewindesteigung         | 1,5 mm  |
| Schneidstoff            | HSS E   |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub> | 10 mm   |
| Anzahl Schneiden Z      | 3       |
| Gewinde-Ø               | 10 mm   |
| Gesamtlänge L           | 100 mm  |

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Gewindeart                 | M   |
| Toleranzklasse             | ISO 2 6H  |
| Anzahl Spannuten           | 3   |
| Kernloch-Ø                 | 8,5 mm  |
| Gewindetiefe               | 30 mm   |
| Beschichtung               | vaporisiert   |
| Flankenwinkel              | 60 Grad   |
| Gewinde-Norm               | DIN 13  |
| Anschnittform              | B   |
| Schaft                     | Zylinderschaft mit h9                                 |
| Innenkühlung               | nein  |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 3×D bei Durchgangsloch                            |
| Schneidrichtung            | rechts  |
| Art des Gewindewerkzeuges  | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring                   | grün  |
| Produktart                 | Gewindebohrer   |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 11 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 12 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 8 m/min        | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 7 m/min        | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 4 m/min        | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 4 m/min        | M        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 12 m/min       | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| Öl                             | geeignet         |                |          |

---

## Zubehör

Maschinen-GewindebohrerHSS-E M M10

132645 M10