

Garant**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN/vaporisiert, MF: 10X1****Bestelldaten**

Bestellnummer	136290 10X1
GTIN	4045197883544
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:**

Mit spezieller TiN-Beschichtung und vaporisierten Spanflächen.

Für eine kontrollierte Spanabfuhr zur Vermeidung von Späne-Rückstau.

Speziell geeignet für Problemwerkstoffe.

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Empfehlung:

Wir empfehlen bei **TOOLOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 9 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	1 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	DIN 374
Anzahl Schneiden Z	3
Schaft-Ø D _s	7 mm

Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Gewinde-Ø	10 mm
Kernloch-Ø	9 mm
Anzahl Spannuten	3
Gesamtlänge L	90 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M10×1
Beschichtung	TiN/vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	13 m/min	P

Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		