

Garant**GARANT Master Tap Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B 6HX
Linksgewinde, AlTiX, MF-LH: 10X1,25****Bestelldaten**

Bestellnummer	133015 10X1,25
GTIN	4045197901460
Artikelklasse	111

Beschreibung**Ausführung:**

GARANT Master Tap Universal-Gewindebohrer, konzipiert für den Einsatz in einem breiten Materialspektrum mit hoher Prozesssicherheit.

- **HSS-E-PM Schneidstoff, für ein Höchstmaß an Verschleißfestigkeit.**
- **Reduzierte Reibwerte durch neue Hochleistungsbeschichtung.**
- **Spezialgeometrie für optimale Späne-Evakuierung.**

Gewindeart: MF-LH

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1,25 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 7 mm

Schaft-Vierkant □: 5,5 mm

Kernloch-Ø: 8,8 mm

Technische Beschreibung

Norm	DIN 374
Gewindegröße	M10×1,25 LH
Gewindesteigung	1,25 mm
Gewindeart	MF-LH
Anzahl Spannuten	3

Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Gewindetiefe	30 mm
Schaft-Vierkant □	5,5 mm
Kernloch-Ø	8,8 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gewinde-Ø	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Ø D _s	7 mm
Schneidstoff	HSS E PM
Beschichtung	AlTiX
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	links
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	grün
Serie	Master Tap
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu Kunststoffe	geeignet	30 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	35 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	20 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P

Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	25 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	12 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	8 m/min	M
GG(G)	geeignet	20 m/min	K
CuZn	geeignet	20 m/min	N
Uni	geeignet		
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		