

Garant
Maschinen-Gewindebohrer für Synchronspindeln HSS-E-PM Innenkühlung, TiAlN, MF: 10X1

Bestelldaten

Bestellnummer	132955 10X1
GTIN	4045197705044
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

Stabile Ausführung mit Schälanschnitt und 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. Spezielle **TiAlN-Beschichtung** für optimale Standzeiten. Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %). **Mit innerer Kühlmittelzufuhr** für ein Maximum an Standzeit.

Hinweis:

Für den Einsatz auf Synchronspindeln, gewährleistet das **GARANT-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Nr. 338100 – 338121 mit Minimal- Längenausgleich (MLA)** die prozesssicherste Bearbeitung.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 1 mm

Gesamtlänge L: 90 mm

Schaft-Ø D_s: 10 mm

Schaft-Vierkant □: 8 mm

Kernloch-Ø: 9 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Kernloch-Ø	9 mm

Gewinde-Ø	10 mm
Gewindesteigung	1 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft-Vierkant □	8 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Norm	Werksnorm
Gewindetiefe	30 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	M10×1
Beschichtung	TiAlN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	ja
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Schafttoleranz	h6
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die synchrone Bearbeitung
Farbring	grün
Produktart	Gewindebohrer