

Handgewindebohrer-Satz HSSE M ISO 2 (6H) 0° 352 A/D/C

für den Einsatz in Edelstahl, Titan- und Nickellegierungen



Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Gewinden von Hand im Durchgangsloch und Sackloch, in den Materialgruppen (Stahl), Edelstahl, (Guss) und Sonderlegierungen, bis zu einer Festigkeit von 1300 N/mm² in der Einzelteilfertigung.

Ausführung

- Satz bestehend aus Vorschneider (Form A), Mittelschneider (Form D) und Fertigschneider (Form C)

Vorteil

- hohe Standzeit und Prozesssicherheit durch innovative Schneidengeometrie in der Bearbeitung von Edelstahl und Sonderlegierungen



Anwendung	Stahl (N/mm ²)			Rostfreier Stahl		Alu		Messing		Bronze		Kunststoffe	Graphit G(C)FK	GG(G) GJMW	Titan-Leg.	Nickel-Leg.	Super-Leg.	Harte Werkstoffe		
	<700	<1000	<1300	marten.	austen.	kurz	lang	kurz	lang	kurz	lang							<55 HRC	<65 HRC	
				●	●															

Art.-Nr.	13014 080
Typ	VA MAX
Ausführung	Satz
Gewindeart	Metrisches Gewinde
Gewindeart x Nenndurchmesser	M8
Kernlochdurchmesser	6,8 mm
Steigung	1,25 mm
Schneidstoff	HSS
Oberfläche	Unbeschichtet
Schaftvierkant	6,8 mm
Lochtyp	Durchgangs-/Grundloch ≤ 3xD
Länge	63 mm
Toleranz Gewindebohrer	ISO 2 (6H)
Schaftdurchmesser	6 mm
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1000) Eignung	3
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1300) Eignung	3
Eignung Edelstahl gesamt	1
Eignung nicht Eisen gesamt	3
Schnittgeschwindigkeit (Guss) Eignung	3
Eignung Titan/Nickel/Super gesamt	3
fitness hartl total	3
DIN	352

EAN-Code

4050293187816