

# Handgewindebohrer-Satz HSS Links MF-L ISO 2 (6H) 0° 2181 D/C

für den universellen Einsatz bis 1000 N/mm<sup>2</sup>



## Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Feingewinden von Hand im Durchgangsloch und Sackloch, in den Materialgruppen Stahl, NE-Metallen und (Guss), bis zu einer Festigkeit von 1000 N/mm<sup>2</sup> in der Einzelteilerfertigung.

## Ausführung

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

## Vorteil

- hohe Standzeit und Prozesssicherheit durch innovative Schneidengeometrie und universeller Einsatz für höchste Flexibilität in der Anwendung



Anwendung	Stahl (N/mm <sup>2</sup> )			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	
	●	●		○		●	●	●	●	●	●	●	○	○						

<b>Art.-Nr.</b>	<b>13022 126</b>
<b>Typ</b>	UNI MAX 1000 N/mm <sup>2</sup>
<b>Ausführung</b>	Satz
<b>Gewindeart</b>	MF-L
<b>Gewindeart x Nenndurchmesser</b>	MF-L12
<b>Kernlochdurchmesser</b>	10,5 mm
<b>Steigung</b>	1,5 mm
<b>Schneidstoff</b>	HSS
<b>Oberfläche</b>	Unbeschichtet
<b>Schaftvierkant</b>	7 mm
<b>Lochtyp</b>	Durchgangs-/Grundloch ≤ 3xD
<b>Länge</b>	70 mm
<b>Toleranz Gewindebohrer</b>	ISO 2 (6H)
<b>Schaftdurchmesser</b>	9 mm
<b>Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1000) Eignung</b>	1
<b>Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1300) Eignung</b>	3
<b>Eignung Edelstahl gesamt</b>	3
<b>Eignung nicht Eisen gesamt</b>	1
<b>Schnittgeschwindigkeit (Guss) Eignung</b>	2
<b>Eignung Titan/Nickel/Super gesamt</b>	3
<b>fitness hartl total</b>	3
<b>DIN</b>	2181

## EAN-Code

4050293016239