

# Gewindebohrer HSSE TiN M ISO 2 (6H) 40° (rechts) 371 C

für den universellen Einsatz bis 1300 N/mm<sup>2</sup>



## Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Gewinden auf CNC- oder konventionellen Maschinen im **Grundloch**, in den Materialgruppen Stahl, (Edelstahl), NE-Metallen und Guss bis zu einer Festigkeit von 1300 N/mm<sup>2</sup>.

## Ausführung

- Baumaße nach: DIN 371 = verstärkter Schaft (bis M10), DIN 376 = überlaufender Schaft (ab M12)

## 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
	16	12	9	9	7	18	18	15	18	15	15	13	14	16					

<b>Art.-Nr.</b>	<b>13052 080</b>
<b>Typ</b>	UNI 40 Control
<b>Gewindeart</b>	Metrisches Gewinde
<b>Gewindeart x Nenndurchmesser</b>	M8
<b>Steigung</b>	1,25 mm
<b>Lochtyp</b>	Grundloch ≤ 2,5xD
<b>Schneidstoff</b>	HSSE
<b>Oberfläche</b>	TiN
<b>Anschnittform</b>	C
<b>Toleranz Gewindebohrer</b>	ISO 2 (6H)
<b>Drallwinkel</b>	40° (rechts)
<b>Schaftdurchmesser</b>	8 mm
<b>Einsatzart/Maschinentyp</b>	CNC, Konventionell
<b>Kernlochdurchmesser</b>	6,8 mm
<b>Kühlmittelzufuhr</b>	Extern
<b>Länge</b>	90 mm
<b>Schaftvierkant</b>	6,2 mm
<b>Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1000) Eignung</b>	1
<b>Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1300) Eignung</b>	2
<b>Eignung Edelstahl gesamt</b>	2
<b>Eignung nicht Eisen gesamt</b>	1
<b>Eignung Titan/Nickel/Super gesamt</b>	3
<b>Schnittgeschwindigkeit (Guss) Eignung</b>	1
<b>Schnittgeschwindigkeit (Hart 55) Eignung</b>	3
<b>Schnittgeschwindigkeit (Hart 65) Eignung</b>	3
<b>DIN</b>	371

## EAN-Code

4050293188271