

## Gewindebohrer kurz HSS M ISO 2 (6H) 0° 352 B

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

**ORION**<sup>®</sup>

### Anwendung:

Zur Herstellung von metrischen Gewinden auf CNC- oder konventionellen Maschinen und von Hand im **Durchgangsloch**, in den Materialgruppen Stahl, (Edelstahl), NE-Metallen und (Guss) bis zu einer Festigkeit von 1000 N/mm<sup>2</sup>.



### Ausführung:

- Maschinengewindebohrer mit kurzer Bauform

<b>Art.-Nr.</b>	<b>13064 120</b>
<b>Marke</b>	ORION
<b>Hersteller Artikelnummer</b>	13064120
<b>Typ</b>	P MAX 1000 Control
<b>Gewindeart</b>	Metrisches Gewinde
<b>Gewindeart x Nenndurchmesser</b>	M12
<b>Steigung</b>	1,75 mm
<b>Lochtyp</b>	Durchgangsloch ≤ 3xD
<b>Schneidstoff</b>	HSSE
<b>Oberfläche</b>	Unbeschichtet
<b>Anschnittform</b>	B
<b>Toleranz Gewindebohrer</b>	ISO 2 (6H)
<b>Drallwinkel</b>	0°
<b>Schaftdurchmesser</b>	9 mm
<b>Einsatzart/Maschinentyp</b>	Konventionell
<b>Kernlochdurchmesser</b>	10,2 mm
<b>Kühlmittelzufuhr</b>	Extern
<b>Länge</b>	75 mm
<b>Schaftvierkant</b>	7 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>Eignung Titan/Nickel/Super gesamt</b>	3
<b>Schnittgeschwindigkeit (Guss) Eignung</b>	2
<b>Schnittgeschwindigkeit (Hart 55) Eignung</b>	3
<b>Schnittgeschwindigkeit (Hart 65) Eignung</b>	3
<b>DIN</b>	352
<b>Bruttogewicht</b>	0,041 kg
<b>Produktgruppe</b>	1DB

### EAN

4039247937844