

Gewindebohrer HSSE M ISO 2 (6H) 0° 376 B

für den universellen konventionellen Einsatz bis 1000 N/mm²



Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Gewinden auf konventionellen Maschinen im **Durchgangsloch**, in den Materialgruppen Stahl, (Edelstahl), NE-Metallen und (Guss) bis zu einer Festigkeit von 1000 N/mm².

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 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
	16	11		9		18	18	15	18	15	15	13		16					

Art.-Nr.	13106 160
Typ	P MAX 1000 Control
Gewindeart	Metrisches Gewinde
Gewindeart x Nenndurchmesser	M16
Steigung	2 mm
Lochtyp	Durchgangsloch ≤ 3xD
Schneidstoff	HSSE
Oberfläche	Unbeschichtet
Anschnittform	B
Toleranz Gewindebohrer	ISO 2 (6H)
Drallwinkel	0°
Schaftdurchmesser	12 mm
Einsatzart/Maschinentyp	Konventionell
Kernlochdurchmesser	14 mm
Kühlmittelzufuhr	Extern
Länge	110 mm
Schaftvierkant	9 mm
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1000) Eignung	1
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1300) Eignung	3
Eignung Edelstahl gesamt	3
Eignung nicht Eisen gesamt	1
Eignung Titan/Nickel/Super gesamt	3
Schnittgeschwindigkeit (Guss) Eignung	2
Schnittgeschwindigkeit (Hart 55) Eignung	3
Schnittgeschwindigkeit (Hart 65) Eignung	3
DIN	376

EAN-Code

4050293017120