

Gewindebohrer HSSE M ISO 2 (6H) 0° 371 B

für den Einsatz in hochfestem Stahl bis 1300 N/mm²



Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Gewinden auf CNC- oder konventionellen Maschinen im **Durchgangsloch**, in der Materialgruppe hochfester Stahl bis zu einer Festigkeit von 1300 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 für den Einsatz in hochfestem Stahl

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	12	9																

Art.-Nr.	13130 060
Typ	P MAX 1300
Gewindeart	Metrisches Gewinde
Gewindeart x Nenndurchmesser	M6
Steigung	1 mm
Lochtyp	Durchgangsloch ≤ 3xD
Schneidstoff	HSSE
Oberfläche	Vaporisiert
Anschnittform	B
Toleranz Gewindebohrer	ISO 2 (6H)
Drallwinkel	0°
Schaftdurchmesser	6 mm
Einsatzart/Maschinentyp	CNC, Konventionell
Kernlochdurchmesser	5 mm
Kühlmittelzufuhr	Extern
Länge	80 mm
Schaftvierkant	4,9 mm
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1000) Eignung	2
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1300) Eignung	1
Eignung Edelstahl gesamt	3
Eignung nicht Eisen gesamt	3
Eignung Titan/Nickel/Super gesamt	3
Schnittgeschwindigkeit (Guss) Eignung	3
Schnittgeschwindigkeit (Hart 55) Eignung	3
Schnittgeschwindigkeit (Hart 65) Eignung	3
DIN	371

EAN-Code

4050293017878