

Gewindebohrer HSSE MF ISO 2 (6H) 0° 374 B

für den Einsatz in Edelstählen



Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Feingewinden auf CNC- oder konventionellen Maschinen im **Durchgangsloch**, in der Materialgruppe Edelstahl.

Ausführung

- mit überlaufendem Schaft

Vorteil

- hohe Standzeit und Prozesssicherheit durch innovative Schneidengeometrie in der Bearbeitung von Edelstahl

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	10														

Art.-Nr.	13143 106
Typ	M MAX Control
Gewindeart	Metrisches Feingewinde
Gewindeart x Nenndurchmesser	MF10
Steigung	1,25 mm
Lochtyp	Durchgangsloch ≤ 3xD
Schneidstoff	HSSE
Oberfläche	Vaporisiert
Anschnittform	B
Toleranz Gewindebohrer	ISO 2 (6H)
Drallwinkel	0°
Schaftdurchmesser	7 mm
Einsatzart/Maschinentyp	CNC, Konventionell
Kernlochdurchmesser	8,8 mm
Kühlmittelzufuhr	Extern
Länge	100 mm
Schaftvierkant	5,5 mm
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1000) Eignung	2
Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1300) Eignung	3
Eignung Edelstahl gesamt	1
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	374

EAN-Code

4050293018110