

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

für den Einsatz in Edelstählen



Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Gewinden auf CNC- oder konventionellen Maschinen im **Grundloch** in der Materialgruppe Edelstahl.

Ausführung

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

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	12		9	10														

Art.-Nr.	13288 040
Typ	M MAX Control
Gewindeart	Metrisches Gewinde
Gewindeart x Nenndurchmesser	M4
Steigung	0,7 mm
Lochtyp	Grundloch ≤ 2,5xD
Schneidstoff	HSSE
Oberfläche	Vaporisiert
Anschnittform	C
Toleranz Gewindebohrer	ISO 2 (6H)
Drallwinkel	40° (rechts)
Schaftdurchmesser	4,5 mm
Einsatzart/Maschinentyp	CNC, Konventionell
Kernlochdurchmesser	3,3 mm
Kühlmittelzufuhr	Extern
Länge	63 mm
Schaftvierkant	3,4 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	371

EAN-Code

4050293019278