

## Maschinengewindebohrer HSSE-PM TiAlN

für den Einsatz in Titan- und Nickellegierung

**ATORN®**



### Anwendung

Zur Herstellung von metrischen Gewinden auf CNC- oder konventionellen Maschinen im **Grundloch**, in der Materialgruppe Titan- und Nickellegierung **über 1000 N/mm<sup>2</sup>**.

### Ausführung

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

### Vorteil

- hohe Standzeit und Prozesssicherheit durch innovative Schneidengeometrie und Beschichtung für den Einsatz Titan- und Nickellegierungen

Anwendung	Stahl (N/mm <sup>2</sup> )			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
															6	5			

<b>Art.-Nr.</b>	<b>13313 040</b>
<b>Kühlmittelzufuhr</b>	Extern
<b>Einsatzart/Maschinentyp</b>	CNC, Konventionell
<b>Gewindeart</b>	Metrisches Gewinde
<b>Lochtyp</b>	Grundloch ≤ 2xD
<b>Schneidstoff</b>	HSSE-PM
<b>Oberfläche</b>	TiAlN
<b>Toleranz Gewindebohrer</b>	ISO 2 (6H)
<b>Anschnittform</b>	C
<b>Gewindeart x Nenndurchmesser</b>	M4
<b>Steigung</b>	0,7 mm
<b>Länge</b>	63 mm
<b>Kernlochdurchmesser</b>	3,3 mm
<b>Schaftdurchmesser</b>	4,5 mm
<b>Schaftvierkant</b>	3,4 mm
<b>Drallwinkel</b>	15° (rechts)
<b>DIN</b>	371

### EAN-Code

4050293040746