

Garant
Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN/vaporisiert, M: M30

Bestelldaten

Bestellnummer	135375 M30
GTIN	4045197747235
Artikelklasse	11H

Beschreibung
Ausführung:

Einsetzbar mit **Emulsion** (Fettanteil mindestens 8 %).

Mit spezieller TiN-Beschichtung und **vaporisierten Spanflächen**. Für eine kontrollierte Spanabfuhr zur Vermeidung von Späne-Rückstau.

Empfehlung:

Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien**, den **Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben** (siehe Tabelle) **0,05 bis 0,3 mm** größer zu bohren.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 3,5 mm

Gesamtlänge L: 180 mm

Schaft-Ø D_s: 22 mm

Schaft-Vierkant □: 18 mm

Kernloch-Ø: 26,5 mm

Technische Beschreibung

Schaft-Vierkant □	18 mm
Gesamtlänge L	180 mm
Norm	DIN 376
Kernloch-Ø	26,5 mm
Gewinde-Ø	30 mm
Anzahl Schneiden Z	4

Schaft-Ø D _s	22 mm
Gewindesteigung	3,5 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Anzahl Spannuten	4
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	90 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M30
Beschichtung	TiN/vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	10 m/min	P

TOOLOX 33	geeignet	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		