



## Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM Form B DIN 376 6HX, TiCN, M: M5



### Bestelldaten

Bestellnummer	132722 M5
GTIN	4045197532411
Artikelklasse	11H

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Mit Schälanschnitt.**

**Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten.

**Alle Größen: Schaft nach DIN 376 (= Schaft-Ø verjüngt);** dadurch für größere Einsatziefen geeignet.

**Toleranzklasse: ISO2X / 6HX.**

#### Vorteil:

**Besonders stabil, optimale Eigenführung.**

#### Hinweis:

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

Empfohlene Nachfolgeprodukte sind 132721-132724.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 0,8 mm

Gesamtlänge  $L_{ges}$ : 70 mm

Schaft-Ø: 3,5 mm

Kernloch-Ø: 4,2 mm

### Technische Beschreibung

Kernloch-Ø	4,2 mm
Gewinde-Ø	5 mm
Gewindesteigung	0,8 mm
Anschnittwinkel	50 Grad

Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Norm	DIN 376
Schaft-Ø	3,5 mm
Gesamtlänge L <sub>ges</sub>	70 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E PM
Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M5
Beschichtung	TiCN
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	B
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	grün