



Maschinen-Gewindebohrer HSS-E 6H, TiN, M× Steigung: 8X0,75



Bestelldaten

Bestellnummer	132900 8X0,75
GTIN	4045197074294
Artikelklasse	11H

Beschreibung

Ausführung:

Starker Schälanschnitt.

Führungsteil mit Schmiernuten, aber ohne Span-Nuten.

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

Vorteil:

Besonders stabil, optimale Eigenführung und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf. Vielseitig anwendbar, geringe Neigung zu Materialaufschweißung – für höhere Schnittgeschwindigkeiten.

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 132905.

Gewindeart: MF

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 374

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 0,75 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 80 mm

Schaft-Ø: 6 mm

Schaft-Vierkant: 4,9 mm

Kernloch-Ø: 7,2 mm

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	0,75 mm
Anschnittwinkel	50 Grad
Anzahl Schneiden Z	3

Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	8 mm
Kernloch-Ø	7,2 mm
Schaft-Ø	6 mm
Gesamtlänge L _{ges}	80 mm
Schaft-Vierkant	4,9 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 374
Gewindetiefe	24 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	8×0,75
Beschichtung	TiN
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