



Maschinen-Gewindebohrer HSS-E 6H, TiN, M× Steigung: 24X1,5



Bestelldaten

Bestellnummer	132900 24X1,5
GTIN	4045197074393
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: 1,5 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 140 mm

Schaft-Ø: 18 mm

Schaft-Vierkant: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 22,5 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	4
Anschnittwinkel	50 Grad
Anzahl Schneiden Z	4

Kernloch-Ø	22,5 mm
Gewinde-Ø	24 mm
Gewindesteigung	1,5 mm
Schaft-Ø	18 mm
Gesamtlänge L _{ges}	140 mm
Schaft-Vierkant	14,5 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 374
Gewindetiefe	72 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	24×1,5
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