



## Maschinen-Gewindebohrer HSS-E 6H, TiN, M× Steigung: 5X0,5



### Bestelldaten

Bestellnummer	132900 5X0,5
GTIN	4045197074263
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: 0,5 mm

Gesamtlänge  $L_{ges}$ : 70 mm

Schaft-Ø: 3,5 mm

Schaft-Vierkant: 2,7 mm

Kernloch-Ø: 4,5 mm

### Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	5 mm
Anschnittwinkel	50 Grad
Kernloch-Ø	4,5 mm

Gewindesteigung	0,5 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø	3,5 mm
Gesamtlänge L <sub>ges</sub>	70 mm
Schaft-Vierkant	2,7 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 374
Gewindetiefe	15 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	5×0,5
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