

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

Bestellnummer	132900 6X0,75
GTIN	4045197074287
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: 4,5 mm

Schaft-Vierkant: 3,4 mm

Kernloch-Ø: 5,2 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Schneiden Z	3
Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung	0,75 mm

Anschnittwinkel	50 Grad
Kernloch-Ø	5,2 mm
Gewinde-Ø	6 mm
Schaft-Ø	4,5 mm
Gesamtlänge L _{ges}	80 mm
Schaft-Vierkant	3,4 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E
Norm	DIN 374
Gewindetiefe	18 mm
Gewindeart	MF
Gewindegröße	6×0,75
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