



## Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN/vaporisiert, M: M20



### Bestelldaten

Bestellnummer	135375 M20
GTIN	4045197197986
Artikelklasse	11H

### Beschreibung

**Ausführung:**

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

**Mit spezieller TiN-Beschichtung und vaporisierten Spanflächen.** Für eine kontrollierte Spanabfuhr zur Vermeidung von Späne-Rückstau.

**Empfehlung:**

Wir empfehlen bei **TOOLOX-** und **HARDOX-Materialien, den Kernloch-Ø abweichend der DIN-Angaben (siehe Tabelle) 0,05 bis 0,3 mm größer zu bohren.**

### Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	4
Gewindesteigung	2,5 mm
Kernloch-Ø	17,5 mm
Gewinde-Ø	20 mm
Anzahl Schneiden Z	4
Norm	DIN 376
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Gesamtlänge L	140 mm
Schaft-Vierkant □	12 mm
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Schneidstoff	HSS E PM

## Datenblatt

Gewindetiefe	60 mm
Gewindeart	M
Gewindegöße	M20
Beschichtung	TiN/vaporisiert
Flankenwinkel	60 Grad
Gewinde-Norm	DIN 13
Anschnittform	C
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 3xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung
Farbring	rot
Produktart	Gewindebohrer

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	27 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	13 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	10 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	12 m/min	H
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	5 m/min	S
Öl	geeignet		
nass maximal	geeignet		