



Maschinen-Gewindebohrer, TiCN, M: M20



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 135700 M20 |
| GTIN | 4045197077363 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung

Ausführung:

Parallel abgesetztes Führungsgewinde.

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

Vorteil:

Spanverklümmungen und nachfolgende Ausbrüche von Zahnschneiden beim Rücklauf werden weitestgehend vermieden.

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 135732.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 2,5 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 140 mm

Schaft-Ø: 16 mm

Schaft-Vierkant: 12 mm

Kernloch-Ø: 17,5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|------------------|---------|
| Anschnittwinkel | 50 Grad |
| Gewinde-Ø | 20 mm |
| Anzahl Spannuten | 4 |
| Kernloch-Ø | 17,5 mm |

| | |
|------------------------------|---|
| Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Gewindesteigung | 2,5 mm |
| Norm | DIN 376 |
| Schaft-Ø | 16 mm |
| Gesamtlänge L _{ges} | 140 mm |
| Schaft-Vierkant | 12 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2 6H |
| Schneidstoff | HSS E |
| Gewindetiefe | 40 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M20 |
| Beschichtung | TiCN |
| Flankenwinkel | 60 Grad |
| Gewinde-Norm | DIN 13 |
| Anschnittform | C |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Schaft | Zylinderschaft mit h9 |
| Innenkühlung | nein |
| Verwendung bei Bohrungsart | bis 2×D bei Grundloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | blau |