

Garant**Maschinen-Gewindebohrer extra lang HSS-E-PM, vaporisiert, M: M4****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131765 M4 |
| GTIN | 4045197532008 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung**Ausführung:****Mit Schälanschnitt.****Führungsteil mit Schmiernuten**, aber ohne Span-Nuten.**Mit extra langem Schaft.****Alle Größen:** Schaft **nach DIN 376; (= Schaft-Ø verjüngt)**; somit zum Einsatz bei großen Tiefen als **Universal-Gewindebohrer** hervorragend geeignet.**Vorteil:**

Sehr gut geeignet zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E PM

Norm: Werksnorm

Toleranzklasse: ISO 2 6H

Gewindesteigung: 0,7 mm

Gesamtlänge L: 112 mm

Schaft-Ø D_s: 2,8 mm

Schaft-Vierkant □: 2,1 mm

Kernloch-Ø: 3,3 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|--------|
| Kernloch-Ø | 3,3 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Gewindesteigung | 0,7 mm |
| Gewinde-Ø | 4 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |

| | |
|----------------------------|---|
| Norm | Werksnorm |
| Schaft-Ø D _s | 2,8 mm |
| Gesamtlänge L | 112 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 2,1 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2 6H |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Gewindetiefe | 12 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M4 |
| Beschichtung | vaporisiert |
| 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 |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 24 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 21 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 21 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 21 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 9 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 18 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | bedingt geeignet | | |