

Garant**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E, TiCN, M: M24****Bestelldaten**

Bestellnummer	131930 M24
GTIN	4045197070852
Artikelklasse	11H

Beschreibung**Ausführung:****Mit Schälanschnitt.**

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

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.

Gewindeart: M

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 3 mm

Gesamtlänge L: 160 mm

Schaft-Ø D_s: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 21 mm

Technische Beschreibung

Anzahl Spannuten	3
Gewinde-Ø	24 mm
Gewindesteigung	3 mm
Kernloch-Ø	21 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Norm	DIN 376

Schaft-Ø D _s	18 mm
Gesamtlänge L	160 mm
Schaft-Vierkant □	14,5 mm
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	72 mm
Gewindeart	M
Gewindegröße	M24
Beschichtung	TiCN
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	rot
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	bedingt geeignet	20 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	19 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	19 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	9 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	4 m/min	H
Öl	geeignet		

nass maximal

geeignet