

Garant**Maschinen-Gewindebohrer HSS-E-PM, TiN, M: M20****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 131935 M20 |
| GTIN | 4045197532398 |
| Artikelklasse | 11H |

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

Auch bei **HARDOX-Materialien (HARDOX ≤ 500)** einsetzbar.

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 PM

Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 2X 6HX

Gewindesteigung: 2,5 mm

Gesamtlänge L: 140 mm

Schaft-Ø D_s: 16 mm

Schaft-Vierkant □: 12 mm

Kernloch-Ø: 17,5 mm

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------|---------|
| Gewindesteigung | 2,5 mm |
| Gewinde-Ø | 20 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 3 |
| Kernloch-Ø | 17,5 mm |
| Anzahl Spannuten | 3 |
| Norm | DIN 376 |

| | |
|----------------------------|---|
| Schaft-Ø D _s | 16 mm |
| Gesamtlänge L | 140 mm |
| Schaft-Vierkant □ | 12 mm |
| Toleranzklasse | ISO 2X 6HX |
| Schneidstoff | HSS E PM |
| Gewindetiefe | 60 mm |
| Gewindeart | M |
| Gewindegröße | M20 |
| 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 | rot |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 9 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 7 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 5 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | geeignet | 3 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 9 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------------|---------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 7 m/min | M |
| CuZn | bedingt geeignet | 8 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |