

**Maschinen-Gewindebohrer DIN 374, unbeschichtet, UNF: 5/8-18****Bestelldaten**

Bestellnummer	138002 5/8-18
GTIN	4045197595102
Artikelklasse	12H

Beschreibung**Ausführung:****Stabile Ausführung, mit Rechtsspirale. HSS-E****Verwendung:****Für UNF-Einheits-Feingewinde ASME – B1.1.**

Gewindeart: UNF

Schneidstoff: HSS E

Norm: DIN 374

Gänge pro Zoll: 18

Gewinde-Ø: 15,88 mm

Gesamtlänge L: 100 mm

Schaft-Ø D_s: 12 mm

Schaft-Vierkant □: 9 mm

Kernloch-Ø: 14,5 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	15,88 mm
Kernloch-Ø	14,5 mm
Anzahl Spannuten	3
Anzahl Schneiden Z	3
Gänge pro Zoll	18
Norm	DIN 374
Schneidstoff	HSS E

Schaft-Ø D _s	12 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Vierkant □	9 mm
Gewindetiefe	31,76 mm
Gewindesteigung	1,411 mm
Gewindeart	UNF
Gewindegröße	5/8-18 UNF
Beschichtung	unbeschichtet
Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse	2B
Anschnittform	C
Spiralwinkel	15 Grad
Schaft	Zylinderschaft mit h9
Innenkühlung	nein
Verwendung bei Bohrungsart	bis 2xD bei Grundloch
Schneidrichtung	rechts
Art des Gewindewerkzeuges	Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung
Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	13 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	15 m/min	P
Öl	geeignet		
nass maximal	bedingt geeignet		

