

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

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 132450 M24 |
| GTIN | 4045197071736 |
| Artikelklasse | 11H |

Beschreibung**Ausführung:**

Starker Schälanschnitt. Führungsteil mit Schmiernuten, aber ohne Span-Nuten.

Speziell geeignet für **schwerspanbare Stähle bis 850 N/mm²**.

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

Vorteil:

Besonders stabil, optimale Eigenführung und **kein Nachschneiden** beim Rücklauf.

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 |
| Kernloch-Ø | 21 mm |
| Gewindesteigung | 3 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 | 48 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 2xD bei Durchgangsloch |
| Schneidrichtung | rechts |
| Art des Gewindewerkzeuges | Maschinengewindebohrer für die dynamische Bearbeitung |
| Farbring | pink |
| Produktart | Gewindebohrer |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 16 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 20 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 19 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 19 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 8 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 6 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | geeignet | 4 m/min | S |
| Inconel | geeignet | 2 m/min | S |
| CuZn | bedingt geeignet | 16 m/min | N |
| Öl | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |