

# Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer, TiN, MF: M11X0,5



### **Bestelldaten**

Bestellnummer	130005 M11X0,5
GTIN	4062406004446
Artikelklasse	10N

# Beschreibung

#### **Hinweis:**

Lieferzeit: 49 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 2

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

# **Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	3
Gesamtlänge L	110 mm
Toleranzklasse	ISO 1 4H
Toleranzklasse	ISO 1X 4HX
Toleranzklasse	ISO 2 6H
Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Toleranzklasse	6H +0,05
Toleranzklasse	6H +0,10
Toleranzklasse	6H +0,20
Toleranzklasse	ISO 3 6G
Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Toleranzklasse	7H
Toleranzklasse	7HX

Toleranzklasse 7GX  Anzahl Spannuten 3  Schaft-Vierkant □ 7 mm  Gewinde-Ø 111 mm  Gewindesteigung 0,5 mm  Schneidstoff HSS E  Norm DIN 376  Kernloch-Ø 10,5 mm  Gewindetiefe 333 mm  Schaft-Ø D, 9 mm  Gewindeart MF  Gewindegröße M11×0,5  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  Art des Gewindewerkzeuges  Farbring ohne  Produktart Gewindebohrer	Toleranzklasse	7G
Schaft-Vierkant □       7 mm         Gewinde-Ø       11 mm         Gewindesteigung       0,5 mm         Schneidstoff       HSS E         Norm       DIN 376         Kernloch-Ø       10,5 mm         Gewindetiefe       33 mm         Schaft-Ø D,       9 mm         Gewindeart       MF         Gewindegröße       M11×0,5         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 konventionelle Bearbeitung         Farbring       ohne	Toleranzklasse	7GX
Gewinde-Ø11 mmGewindesteigung0,5 mmSchneidstoffHSS ENormDIN 376Kernloch-Ø10,5 mmGewindetiefe33 mmSchaft-Ø D₂9 mmGewindeartMFGewindegrößeM11×0,5BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Anzahl Spannuten	3
Gewindesteigung0,5 mmSchneidstoffHSS ENormDIN 376Kernloch-Ø10,5 mmGewindetiefe33 mmSchaft-Ø D,9 mmGewindeartMFGewindegrößeM11×0,5BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schaft-Vierkant □	7 mm
Schneidstoff HSS E Norm DIN 376  Kernloch-Ø 10,5 mm  Gewindetiefe 33 mm  Schaft-Ø D, 9 mm  Gewindegröße M11×0,5  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  Farbring ohne	Gewinde-Ø	11 mm
Norm  Kernloch-Ø  10,5 mm  Gewindetiefe  33 mm  Schaft-Ø D₃  9 mm  Gewindeart  MF  Gewindegröße  M11×0,5  Beschichtung  TiN  Flankenwinkel  60 Grad  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  B  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Nerwendung bei Bohrungsart  bis 3×D bei Durchgangsloch  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Farbring  Onne	Gewindesteigung	0,5 mm
Kernloch-Ø10,5 mmGewindetiefe33 mmSchaft-Ø D₂9 mmGewindeartMFGewindegrößeM11×0,5BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe 33 mm  Schaft-Ø D, 9 mm  Gewindeart MF  Gewindegröße M11×0,5  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  Farbring ohne	Norm	DIN 376
Schaft-ØD₅9 mmGewindeartMFGewindegrößeM11×0,5BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Kernloch-Ø	10,5 mm
GewindeartMFGewindegrößeM11×0,5BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Gewindetiefe	33 mm
GewindegrößeM11×0,5BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schaft-Ø D <sub>s</sub>	9 mm
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 konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Gewindeart	MF
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 konventionelle Bearbeitung  Farbring ohne	Gewindegröße	M11×0,5
Gewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Beschichtung	TiN
Anschnittform B  Schaft Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung nein  Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch  Schneidrichtung rechts  Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  Farbring ohne	Flankenwinkel	60 Grad
Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Gewinde-Norm	DIN 13
Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Farbring  nein  bis 3×D bei Durchgangsloch  rechts  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  ohne	Anschnittform	В
Verwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schaft	Zylinderschaft mit h9
Schneidrichtung rechts  Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  Farbring ohne	Innenkühlung	nein
Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  Farbring  ohne	Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Farbring die konventionelle Bearbeitung ohne	Schneidrichtung	rechts
	Art des Gewindewerkzeuges	_
Produktart Gewindebohrer	Farbring	ohne
	Produktart	Gewindebohrer