

Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer, TiN, MF: M31X0,75



Bestelldaten

Bestellnummer	130005 M31X0,75
GTIN	4062406006013
Artikelklasse	10N

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 49 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 1

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Technische Beschreibung

Norm	DIN 376
Gewinde-Ø	31 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 Gewindesteigung 0,75 mm Schneidstoff HSS E Anzahl Spannuten 4 Kernloch-Ø 30,25 mm Schaft-Ø D, 25 mm Gewindetiefe 93 mm Anzahl Schneiden Z 4 Schaft-Vierkant □ 20 mm Gesamtlänge L 180 mm Gewindeart MF Gewinderöße M31×0,75 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
Schneidstoff Anzahl Spannuten Kernloch-Ø 30,25 mm Schaft-Ø D, 25 mm Gewindetiefe 93 mm Anzahl Schneiden Z 4 Schaft-Vierkant □ 20 mm Gesamtlänge L 180 mm Gewindeart MF Gewindegröße M31×0,75 Beschichtung TiN Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Farbring One Manzehmen Anzahl Schmeider At MF Anzahl Schmeider At MF Anzahl Schmeider At MF Anzahl Schmeider Anzahl Schm	Toleranzklasse	7GX
Anzahl Spannuten Kernloch-Ø Schaft-Ø D, Gewindetiefe 93 mm Anzahl Schneiden Z Schaft-Vierkant □ Gesamtlänge L Gewindegröße MF Gewindegröße MS1×0,75 Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Kernloch-Ø 30,25 mm 30,25 mm 4 Anschmitter 93 mm Anschmitter Anschmitter MF 20 mm MF 4 Anschmitter MF 60 Grad 60 Grad 60 Grad 50 Jin 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung rechts Anschneidrichtung Anschniederichtung	Gewindesteigung	0,75 mm
Kernloch-Ø30,25 mmSchaft-Ø D,25 mmGewindetiefe93 mmAnzahl Schneiden Z4Schaft-Vierkant □20 mmGesamtlänge L180 mmGewindeartMFGewindegrößeM31×0,75BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schneidstoff	HSS E
Schaft-Ø D,25 mmGewindetiefe93 mmAnzahl Schneiden Z4Schaft-Vierkant □20 mmGesamtlänge L180 mmGewindeartMFGewindegrößeM31×0,75BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Anzahl Spannuten	4
Gewindetiefe93 mmAnzahl Schneiden Z4Schaft-Vierkant □20 mmGesamtlänge L180 mmGewindeartMFGewindegrößeM31×0,75BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Kernloch-Ø	30,25 mm
Anzahl Schneiden Z Schaft-Vierkant □ Gesamtlänge L Gewindeart Gewindegröße MS1×0,75 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Farbring Anschnied 20 mm MF 4 20 mm DIN 18 NE 41 180 mm MF 60 Grad 60 Grad 50 Grad Crad 60 Grad B Anschnittform A	Schaft-Ø D _s	25 mm
Schaft-Vierkant □20 mmGesamtlänge L180 mmGewindeartMFGewindegrößeM31×0,75BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Gewindetiefe	93 mm
Gesamtlänge L180 mmGewindeartMFGewindegrößeM31×0,75BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Anzahl Schneiden Z	4
Gewindegröße M31×0,75 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	Schaft-Vierkant □	20 mm
GewindegrößeM31×0,75BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Gesamtlänge L	180 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	M31×0,75
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	J
Produktart Gewindebohrer	Farbring	ohne
	Produktart	Gewindebohrer