

Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer, TiN, MF: M50X1



Bestelldaten

Bestellnummer	130005 M50X1
GTIN	4062406007201
Artikelklasse	10N

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 49 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 1

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Gewindeart: MF Schneidstoff: HSS E Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 1 4H Toleranzklasse: ISO 1X 4HX Toleranzklasse: ISO 2 6H Gewindesteigung: 1 mm Gesamtlänge L: 250 mm Schaft-Ø D₅: 40 mm Schaft-Vierkant □: 32 mm

Schaft-Vierkant □: 32 mr Kernloch-Ø: 49 mm

Technische Beschreibung

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 1SO 3 6G Toleranzklasse 1SO 3X 6GX Toleranzklasse 1SO 3X 6GX Toleranzklasse 7H Toleranzklasse 7H Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7GX Schaft-Ø D, 40 mm Gewindesteigung 1 mm Anzahl Schneiden Z 4 Norm DIN 376 Schaft-Vierkant □ 32 mm Gewinde-Ø 50 mm Schneidstoff HSS E Gewindetiefe 150 mm Kernloch-Ø 49 mm Gesamtlänge L 250 mm Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindeart MF Gewinderöße M50x1 Beschichtung TiN Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3xD bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges		
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	6H +0,20
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	ISO 3 6G
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Toleranzklasse Tolex Toleranzklasse Tolex	Toleranzklasse	7H
Toleranzklasse Schaft-Ø D₁ Gewindesteigung Anzahl Schneiden Z Norm DIN 376 Schaft-Vierkant □ Gewinde-Ø Schneidstoff HSS E Gewindetiefe To mm Kernloch-Ø Gesamtlänge L Anzahl Spannuten Gewindeart Gewindegröße Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Att des Gewindeworkzeures Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7HX
Schaft-Ø D, Gewindesteigung 1 mm Anzahl Schneiden Z Norm DIN 376 Schaft-Vierkant □ Gewinde-Ø Schneidstoff HSS E Gewindetiefe 150 mm Kernloch-Ø Gesamtlänge L Anzahl Spannuten Gewindegröße M50×1 Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Att des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7G
Gewindesteigung 1 mm Anzahl Schneiden Z 4 Norm DIN 376 Schaft-Vierkant □ 32 mm Gewinde-Ø 50 mm Schneidstoff HSS E Gewindetiefe 150 mm Kernloch-Ø 49 mm Gesamtlänge L 250 mm Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindegröße M50×1 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 Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7GX
Anzahl Schneiden Z Norm DIN 376 Schaft-Vierkant □ Gewinde-Ø 50 mm Schneidstoff HSS E Gewindetiefe 150 mm Kernloch-Ø 49 mm Gesamtlänge L Anzahl Spannuten 4 Gewindeart Gewindegröße MF Gewindegröße MS0×1 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Att des Gewindewerkzeurges Maschinengewindebohrer für	Schaft-Ø D _s	40 mm
Norm Schaft-Vierkant □ Gewinde-Ø 50 mm Schneidstoff HSS E Gewindetiefe 150 mm Kernloch-Ø 49 mm Gesamtlänge L Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindegröße M50×1 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Gewindesteigung	1 mm
Schaft-Vierkant □ 32 mm Gewinde-Ø 50 mm Schneidstoff HSS E Gewindetiefe 150 mm Kernloch-Ø 49 mm Gesamtlänge L 250 mm Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindegröße M50×1 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 Maschinengewindewerkzeuges	Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø50 mmSchneidstoffHSS EGewindetiefe150 mmKernloch-Ø49 mmGesamtlänge L250 mmAnzahl Spannuten4GewindeartMFGewindegrößeM50×1BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsAtt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für	Norm	DIN 376
Schneidstoff Gewindetiefe 150 mm Kernloch-Ø 49 mm Gesamtlänge L 250 mm Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindegröße M50×1 Beschichtung TiN Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Att des Gewindewerkzeuges Meschichten HSS E 150 mm MF 60 Grad MF 60 Grad TiN B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung rechts Maschinengewindebohrer für	Schaft-Vierkant □	32 mm
Gewindetiefe150 mmKernloch-Ø49 mmGesamtlänge L250 mmAnzahl Spannuten4GewindeartMFGewindegrößeM50×1BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für	Gewinde-Ø	50 mm
Kernloch-Ø49 mmGesamtlänge L250 mmAnzahl Spannuten4GewindeartMFGewindegrößeM50×1BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des Gewindewerk zeugesMaschinengewindebohrer für	Schneidstoff	HSS E
Gesamtlänge L Anzahl Spannuten Gewindeart Gewindegröße M50×1 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Din 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Gewindetiefe	150 mm
Anzahl Spannuten Gewindeart MF Gewindegröße M50×1 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges MS0×1 MF MF MF MF MF MF MF MF MF M	Kernloch-Ø	49 mm
Gewindeart Gewindegröße M50×1 Beschichtung TiN Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeurges Maschinengewindebohrer für	Gesamtlänge L	250 mm
Gewindegröße Beschichtung TiN Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges M50×1 TiN Flankenwinkel 60 Grad Zylinderschaft B Zylinderschaft mit h9 Inein Verwendung bei Bohrungsart Maschinengewindebohrer für	Anzahl Spannuten	4
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 Maschinengewindebohrer für	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	Gewindegröße	M50×1
Gewinde-Norm Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Beschichtung	TiN
Anschnittform Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Flankenwinkel	60 Grad
Schaft Innenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Zylinderschaft mit h9 nein bis 3×D bei Durchgangsloch rechts Maschinengewindebohrer für	Gewinde-Norm	DIN 13
Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Anschnittform	В
Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Schaft	Zylinderschaft mit h9
Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Innenkühlung	nein
Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
ΔΥΤ ΛΩΣ (-ΔΙΛΙΝΛΟΙΙΛΟΣ)	Schneidrichtung	rechts
	Art des Gewindewerkzeuges	_

Datenblatt



Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer