

Grundloch-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, MF: M38X0,75



Bestelldaten

Bestellnummer	130010 M38X0,75
GTIN	4062406013707
Artikelklasse	10N

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 35 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 1

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Technische Beschreibung

Gewindesteigung	0,75 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	7G

Gernloch-Ø Gewindetiefe Gewindetiefe Gesamtlänge L Norm Norm DIN 376 Anzahl Spannuten Anzahl Schneiden Z Gehaft-Ø D, Gewindeden Z Gehaft-Vierkant □ Gewindegröße Geschichtung Hanschnittform Cochaft Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Gehaft Cochaft Cocha	Toleranzklasse	7GX
Gewindetiefe 95 mm Schneidstoff HSS E Gesamtlänge L 200 mm Norm DIN 376 Anzahl Spannuten 4 Schaft-Ø D, 32 mm Anzahl Schneiden Z 4 Schaft-Vierkant □ 24 mm Gewindeart MF Gewindegröße M38×0,75 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Gewinde-Ø	38 mm
Gesamtlänge L Gesamtlänge L Orm Oli 376 Anzahl Spannuten Gechaft-Ø D, Anzahl Schneiden Z Anzahl Schneiden Z Gewindeart Gewindeart Gewindegröße Gewindegröße Geschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm Anschnittform C Gechaft Gewinder Gewinde Norm Anschnittform C Gechaft Anschnittform An	Kernloch-Ø	37,25 mm
Gesamtlänge L Norm DIN 376 Anzahl Spannuten Anzahl Schneiden Z Anzahl Schneiden Z Schaft-Vierkant □ Gewindeart Gewindegröße Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges DIN 13 Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Gewindetiefe	95 mm
Norm DIN 376 Anzahl Spannuten 4 Schaft-ØD, Anzahl Schneiden Z Anzahl Schneiden Z 4 Schaft-Vierkant □ Gewindeart Gewindegröße MF Gewindegröße M38×0,75 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Schneidstoff	HSS E
Anzahl Spannuten Schaft-Ø D, Anzahl Schneiden Z Anzahl Schneiden Z Anzahl Schneiden Z Schaft-Vierkant □ Gewindeart Gewindegröße MB Gewindegröße M38×0,75 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Gesamtlänge L	200 mm
Schaft-Ø D, Anzahl Schneiden Z Anzahl Schneiden Z Schaft-Vierkant □ Gewindeart Gewindegröße MS8×0,75 Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Norm	DIN 376
Anzahl Schneiden Z Schaft-Vierkant Gewindeart Gewindegröße Masx0,75 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Art des Gewindewerkzeuges Art des Gewinden 24 mm Amma MF 324 mm Anschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Anzahl Spannuten	4
Schaft-Vierkant □ 24 mm Gewindeart MF Gewindegröße M38×0,75 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Schaft-Ø D _s	32 mm
Gewindeart Gewindegröße M38×0,75 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges MF M38×0,75 Unbeschichtet Gewindeschichtet Gewindeschichtet Gewindeschichtet Gewinde-Norm C Zylinderschaft mit h9 nein Nerwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Anzahl Schneiden Z	4
Gewindegröße M38×0,75 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Schaft-Vierkant □	24 mm
Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Gewindeart	MF
Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Gewindegröße	M38×0,75
Gewinde-Norm Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges DIN 13 Zylinderschaft mit h9 nein bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Beschichtung	unbeschichtet
Anschnittform C Schaft Schaft Zylinderschaft mit h9 nein Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Flankenwinkel	60 Grad
Schaft Zylinderschaft mit h9 nnenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Zylinderschaft mit h9 nein bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Gewinde-Norm	DIN 13
nnenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges nein bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Anschnittform	С
Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Schaft	Zylinderschaft mit h9
Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Innenkühlung	nein
Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
die konventionelle Bearbeitung	Schneidrichtung	rechts
Farbring ohne	Art des Gewindewerkzeuges	J
	Farbring	ohne
Produktart Gewindebohrer	Produktart	Gewindebohrer