

Grundloch-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, MF: M1,6X0,25



Bestelldaten

Bestellnummer	130010 M1,6X0,25
GTIN	4062406011017
Artikelklasse	10N

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 91 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 25

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	1,6 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

Anzahl Schneiden Z Gewindetiefe 4 mm Schaft-Ø D, Kernloch-Ø Schaft-Vierkant □ Anzahl Spannuten Gesamtlänge L Anorm Norm DIN 371 Gewindesteigung Schneidstoff Gewindeart Gewindegröße Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Farbring Frabring Foreil Amme Schneidstoff Flankenwinkel Art des Gewindewerkzeuges Farbring Frabring Frabring Foreil Amme Produktart A mm A	Toleranzklasse	7GX
Schaft-Ø D, 2,5 mm Kernloch-Ø 1,35 mm Schaft-Vierkant □ 2,1 mm Anzahl Spannuten 2 Gesamtlänge L 40 mm Norm DIN 371 Gewindesteigung 0,25 mm Schneidstoff HSS E Gewindeart MF Gewindegröße M1,6×0,25 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Anzahl Schneiden Z	2
Kernloch-∅1,35 mmSchaft-Vierkant □2,1 mmAnzahl Spannuten2Gesamtlänge L40 mmNormDIN 371Gewindesteigung0,25 mmSchneidstoffHSS EGewindeartMFGewindegrößeM1,6×0,25BeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Gewindetiefe	4 mm
Schaft-Vierkant □2,1 mmAnzahl Spannuten2Gesamtlänge L40 mmNormDIN 371Gewindesteigung0,25 mmSchneidstoffHSS EGewindeartMFGewindegrößeM1,6×0,25BeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schaft-Ø D _s	2,5 mm
Anzahl Spannuten Gesamtlänge L Homm Norm DIN 371 Gewindesteigung O,25 mm Schneidstoff HSS E Gewindeart MF Gewindegröße M1,6×0,25 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Kernloch-Ø	1,35 mm
Gesamtlänge L Norm DIN 371 Gewindesteigung O,25 mm Schneidstoff HSS E Gewindeart MF Gewindegröße M1,6×0,25 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Norm DIN 371 Gewindesteigung 0,25 mm Schneidstoff HSS E Gewindeart MF Gewindegröße M1,6×0,25 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Anzahl Spannuten	2
Gewindesteigung Schneidstoff HSS E Gewindeart MF Gewindegröße M1,6×0,25 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gesamtlänge L	40 mm
Schneidstoff HSS E Gewindeart MF Gewindegröße M1,6×0,25 Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Norm	DIN 371
GewindeartMFGewindegrößeM1,6×0,25BeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Gewindesteigung	0,25 mm
GewindegrößeM1,6×0,25BeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schneidstoff	HSS E
Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Gewindeart	MF
Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Gewindegröße	M1,6×0,25
Gewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Beschichtung	unbeschichtet
Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Flankenwinkel	60 Grad
Schaft Innenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring Zylinderschaft mit h9 nein bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Gewinde-Norm	DIN 13
Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring nein bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Anschnittform	С
Verwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt 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 ohne	Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
Farbring die konventionelle Bearbeitung ohne	Schneidrichtung	rechts
	Art des Gewindewerkzeuges	——————————————————————————————————————
Produktart Gewindebohrer	Farbring	ohne
	Produktart	Gewindebohrer