

# Grundloch-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, MF: M26X2



#### **Bestelldaten**

Bestellnummer	130010 M26X2
GTIN	4062406012816
Artikelklasse	10N

# **Beschreibung**

#### **Hinweis:**

Lieferzeit: 35 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: 2 mm Gesamtlänge L: 140 mm Schaft-Ø D;: 18 mm

Schaft-Vierkant □: 14,5 mm

Kernloch-Ø: 24 mm

### **Technische Beschreibung**

Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø	26 mm
Gewindetiefe	65 mm
Gewindesteigung	2 mm
Gesamtlänge L	140 mm
Kernloch-Ø	24 mm

Toleranzklasse ISO 1 4H Toleranzklasse ISO 1X 4HX Toleranzklasse ISO 2 6H Toleranzklasse ISO 2X 6HX Toleranzklasse ISO 2X 6HX Toleranzklasse ISO 2X 6HX Toleranzklasse 6H +0,05 Toleranzklasse 6H +0,10 Toleranzklasse 6H +0,20 Toleranzklasse ISO 3 6G Toleranzklasse ISO 3 K 6GX Toleranzklasse ISO 3X 6GX Toleranzklasse 7H Toleranzklasse 7H Toleranzklasse 7K Toleranzklasse 7K Toleranzklasse 7K Schneidstoff HSS E Schaft-Vierkant □ 14,5 mm Schaft-Ø D, 18 mm Norm DIN 376 Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindeart MF Gewindeart MF Gewinderoße M26×2 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 Maschinengewindebohrer für Kundenschienelle Bearbeitung		
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	ISO 1 4H
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	ISO 1X 4HX
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	ISO 2 6H
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	ISO 2X 6HX
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	6H +0,05
Toleranzklasse ISO 3 6G Toleranzklasse ISO 3X 6GX Toleranzklasse 7H Toleranzklasse 7HX Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Schneidstoff 1HSS E Schaft-Vierkant □ 14,5 mm Schaft-Ø D <sub>s</sub> 18 mm Norm DIN 376 Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindegröße M26×2 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 Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	6H +0,10
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	6H +0,20
Toleranzklasse 7H Toleranzklasse 7HX Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7GX Schneidstoff HSS E Schaft-Vierkant □ 14,5 mm Schaft-Ø D, 18 mm Norm DIN 376 Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindegröße M26×2 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 Gewindewerk zauges	Toleranzklasse	ISO 3 6G
Toleranzklasse 7HX Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7GX Schneidstoff HSS E Schaft-Vierkant □ 14,5 mm Schaft-Ø D <sub>s</sub> 18 mm Norm DIN 376 Anzahl Spannuten 4 Gewindeart MF Gewindegröße M26×2 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 Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Toleranzklasse 7GX  Schneidstoff HSS E  Schaft-Vierkant □ 14,5 mm  Schaft-Ø D <sub>s</sub> 18 mm  Norm DIN 376  Anzahl Spannuten 4  Gewindeart MF  Gewindegröße M26×2  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  Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7H
Toleranzklasse  Schneidstoff  HSS E  Schaft-Vierkant □  14,5 mm  Schaft-Ø D,  18 mm  Norm  DIN 376  Anzahl Spannuten  Gewindeart  MF  Gewindegröße  M26×2  Beschichtung  Beschichtung  Unbeschichtet  Flankenwinkel  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  Att des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7HX
Schneidstoff       HSS E         Schaft-Vierkant □       14,5 mm         Schaft-Ø D₂       18 mm         Norm       DIN 376         Anzahl Spannuten       4         Gewindeart       MF         Gewindegröße       M26×2         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 Gewindewerkzeurges       Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7G
Schaft-Vierkant □       14,5 mm         Schaft-Ø D₅       18 mm         Norm       DIN 376         Anzahl Spannuten       4         Gewindeart       MF         Gewindegröße       M26×2         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	Toleranzklasse	7GX
Schaft-Ø D <sub>s</sub> Norm  DIN 376  Anzahl Spannuten  Gewindeart  Gewindegröße  M26×2  Beschichtung  unbeschichtet  Flankenwinkel  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  Dis 2,5×D bei Grundloch  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeurges  Maschinengewindebohrer für	Schneidstoff	HSS E
Norm  DIN 376  Anzahl Spannuten  Gewindeart  Gewindegröße  M26×2  Beschichtung  Beschichtung  Unbeschichtet  Flankenwinkel  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  DIN 13  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Schaft-Vierkant □	14,5 mm
Anzahl Spannuten  Gewindeart  MF  Gewindegröße  M26×2  Beschichtung  unbeschichtet  Flankenwinkel  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  Dis 2,5×D bei Grundloch  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
GewindeartMFGewindegrößeM26×2BeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für	Norm	DIN 376
Gewindegröße M26×2  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	Anzahl Spannuten	4
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	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	Gewindegröße	M26×2
Gewinde-Norm  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  nein  Verwendung bei Bohrungsart  bis 2,5×D bei Grundloch  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Beschichtung	unbeschichtet
Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  nein  Verwendung bei Bohrungsart  bis 2,5×D bei Grundloch  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Flankenwinkel	60 Grad
Schaft  Innenkühlung  Nerwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Zylinderschaft mit h9  nein  bis 2,5×D bei Grundloch  rechts  Maschinengewindebohrer für	Gewinde-Norm	DIN 13
Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Anschnittform	С
Verwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  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 2,5×D bei Grundloch
	Schneidrichtung	rechts
	Art des Gewindewerkzeuges	

Datenblatt



Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer