

## Linksgewinde Grundloch-Maschinen-Gewindebohrer, TiN, MF: M45X0,5



### **Bestelldaten**

Bestellnummer	130016 M45X0,5
GTIN	4062406024895
Artikelklasse	10N

## **Beschreibung**

#### **Hinweis:**

Lieferzeit: 49 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 1

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Gewindeart: MF-LH Schneidstoff: HSS E Norm: DIN 376

Toleranzklasse: ISO 1 4H Toleranzklasse: ISO 1X 4HX Toleranzklasse: ISO 2 6H Gewindesteigung: 0,5 mm Gesamtlänge L: 220 mm Schaft-Ø D₃: 36 mm

Schaft-Vierkant □: 29 mm Kernloch-Ø: 44,5 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 ISO 3 6G Toleranzklasse ISO 3 K GK Toleranzklasse ISO 3X K GK Toleranzklasse ISO 3X K GK Toleranzklasse 7H Toleranzklasse 7HX Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G  Gewindetiefe 1112,5 mm Anzahl Spannuten 4 Gewindesteigung 0,5 mm Anzahl Schneiden Z 4 Kernloch-Ø 444,5 mm Schneidstoff HSS E Gewinde-Ø 45 mm Gesamtlänge L 220 mm Schaft-Vierkant □ 29 mm Norm DIN 376 Schaft-Ø D, 36 mm Gewindeart MF-LH Gewindegröße M45×0,5 Beschichtung TiN 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 links Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung		
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	6H +0,20
Toleranzklasse Toler	Toleranzklasse	ISO 3 6G
Toleranzklasse Tolex Toleranzklasse Tolex To	Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Toleranzklasse Tolexanzklasse Tolex	Toleranzklasse	7H
Toleranzklasse Gewindetiefe 112,5 mm Anzahl Spannuten 4 Gewindesteigung 0,5 mm Anzahl Schneiden Z Kernloch-Ø 44,5 mm Schneidstoff HSS E Gewinde-Ø 45 mm Gesamtlänge L 220 mm Schaft-Vierkant □ Norm DIN 376 Schaft-Ø D₂ Gewindeart MF-LH Gewindegröße M45×0,5 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7HX
Gewindetiefe       112,5 mm         Anzahl Spannuten       4         Gewindesteigung       0,5 mm         Anzahl Schneiden Z       4         Kernloch-Ø       44,5 mm         Schneidstoff       HSS E         Gewinde-Ø       45 mm         Gesamtlänge L       220 mm         Schaft-Vierkant □       29 mm         Norm       DIN 376         Schaft-Ø D,       36 mm         Gewindeart       MF-LH         Gewindegröße       M45×0,5         Beschichtung       TiN         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       Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7G
Anzahl Spannuten Gewindesteigung O,5 mm Anzahl Schneiden Z Kernloch-Ø 44,5 mm Schneidstoff HSS E Gewinde-Ø 45 mm Gesamtlänge L 220 mm Schaft-Vierkant □ 29 mm Norm DIN 376 Schaft-Ø D, 36 mm Gewindeart MF-LH Gewindegröße M45×0,5 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung L Maschinengewindebohrer für	Toleranzklasse	7GX
Gewindesteigung Anzahl Schneiden Z  Kernloch-Ø 44,5 mm  Schneidstoff HSS E Gewinde-Ø 45 mm  Gesamtlänge L 220 mm  Schaft-Vierkant □ Norm DIN 376  Schaft-Ø D, Gewindeart Gewindeart MF-LH Gewindegröße M45×0,5  Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung L Art des Gewindewerk zeurges Maschinengewindebohrer für	Gewindetiefe	112,5 mm
Anzahl Schneiden Z  Kernloch-Ø  Schneidstoff  Gewinde-Ø  Gesamtlänge L  Schaft-Vierkant □  Norm  DIN 376  Schaft-Ø D,  Gewindeart  Gewindegröße  M45×0,5  Beschichtung  TiN  Flankenwinkel  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Nerwindewerkzeurges  Maschinengewindebohrer für	Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø       44,5 mm         Schneidstoff       HSS E         Gewinde-Ø       45 mm         Gesamtlänge L       220 mm         Schaft-Vierkant □       29 mm         Norm       DIN 376         Schaft-Ø D₂       36 mm         Gewindeart       MF-LH         Gewindegröße       M45×0,5         Beschichtung       TiN         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       links         Att des Gewindewerkzeuges       Maschinengewindebohrer für	Gewindesteigung	0,5 mm
Schneidstoff Gewinde-Ø Gesamtlänge L Schaft-Vierkant □ Norm Schaft-Ø D, Schaft-Ø D, Gewindeart Gewindegröße M45×0,5 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Brankenwindel Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Anzahl Schneiden Z	4
Gewinde-Ø       45 mm         Gesamtlänge L       220 mm         Schaft-Vierkant □       29 mm         Norm       DIN 376         Schaft-Ø D₂       36 mm         Gewindeart       MF-LH         Gewindegröße       M45×0,5         Beschichtung       TiN         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       links         Att des Gewindewerkzeurges       Maschinengewindebohrer für	Kernloch-Ø	44,5 mm
Gesamtlänge L       220 mm         Schaft-Vierkant □       29 mm         Norm       DIN 376         Schaft-Ø D₃       36 mm         Gewindeart       MF-LH         Gewindegröße       M45×0,5         Beschichtung       TiN         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       links         Att des Gewindewerkzeuges       Maschinengewindebohrer für	Schneidstoff	HSS E
Schaft-Vierkant □       29 mm         Norm       DIN 376         Schaft-Ø D₅       36 mm         Gewindeart       MF-LH         Gewindegröße       M45×0,5         Beschichtung       TiN         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       links         Att des Gewindewerkzeurges       Maschinengewindebohrer für	Gewinde-Ø	45 mm
Norm  Schaft-Ø D₅  Schaft-Ø D₅  Gewindeart  MF-LH  Gewindegröße  M45×0,5  Beschichtung  TiN  Flankenwinkel  60 Grad  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  DIN 13  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Gesamtlänge L	220 mm
Schaft-Ø D₅36 mmGewindeartMF-LHGewindegrößeM45×0,5BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtunglinksArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für	Schaft-Vierkant □	29 mm
Gewindeart  Gewindegröße  MF-LH  Gewindegröße  M45×0,5  Beschichtung  TiN  Flankenwinkel  60 Grad  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  bis 2,5×D bei Grundloch  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Norm	DIN 376
Gewindegröße  Beschichtung  TiN  Flankenwinkel  60 Grad  Gewinde-Norm  DIN 13  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  Nerwendung bei Bohrungsart  bis 2,5×D bei Grundloch  Schneidrichtung  Maschinengewindebohrer für	Schaft-Ø D <sub>s</sub>	36 mm
Beschichtung TiN 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 Iinks Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Gewindeart	MF-LH
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 links  Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Gewindegröße	M45×0,5
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	TiN
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  links  Maschinengewindebohrer für	Gewinde-Norm	DIN 13
Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für	Anschnittform	С
Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch  Schneidrichtung links  Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Schaft	Zylinderschaft mit h9
Schneidrichtung links  Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Innenkühlung	nein
Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für	Verwendung bei Bohrungsart	bis 2,5×D bei Grundloch
	Schneidrichtung	links
	Art des Gewindewerkzeuges	_

Datenblatt



Farbring	ohne
Produktart	Gewindebohrer