

Grundloch-Maschinen-Gewindebohrer, TiN, MF: M2,5X0,35



Bestelldaten

Bestellnummer	130015 M2,5X0,35
GTIN	4062406018375
Artikelklasse	10N

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 91 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 25

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	50 mm
Schaft-Vierkant □	2,1 mm
Schneidstoff	HSS E
Gewindetiefe	6,25 mm
Kernloch-Ø	2,15 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 7H Toleranzklasse 7HX Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7GX Gewindesteigung 0,35 mm Anzahl Spannuten 3 Gewinde-Ø 2,5 mm Norm DIN 371 Schaft-Ø D, 2,8 mm Anzahl Schneiden Z 3 Gewindeart MF Gewindegröße M2,5×0,35 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 Rarbring Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne Produktart Gewindebohrer	Toleranzklasse	ISO 3X 6GX
Toleranzklasse 7G Toleranzklasse 7GX Gewindesteigung 0,35 mm Anzahl Spannuten 3 Gewinde-Ø 2,5 mm Norm DIN 371 Schaft-Ø D, 2,8 mm Anzahl Schneiden Z 3 Gewindeart MF Gewindegröße M2,5×0,35 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 Tix Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Toleranzklasse	7H
Toleranzklasse 7GX Gewindesteigung 0,35 mm Anzahl Spannuten 3 Gewinde-Ø 2,5 mm Norm DIN 371 Schaft-Ø D, 2,8 mm Anzahl Schneiden Z 3 Gewindeart MF Gewindegröße M2,5×0,35 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 rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Toleranzklasse	7HX
Gewindesteigung0,35 mmAnzahl Spannuten3Gewinde-Ø2,5 mmNormDIN 371Schaft-Ø D₀2,8 mmAnzahl Schneiden Z3GewindeartMFGewindegrößeM2,5×0,35BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Toleranzklasse	7G
Anzahl Spannuten3Gewinde-Ø2,5 mmNormDIN 371Schaft-Ø D₂2,8 mmAnzahl Schneiden Z3GewindeartMFGewindegrößeM2,5×0,35BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Toleranzklasse	7GX
Gewinde-Ø2,5 mmNormDIN 371Schaft-Ø D₃2,8 mmAnzahl Schneiden Z3GewindeartMFGewindegrößeM2,5×0,35BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Gewindesteigung	0,35 mm
Norm Schaft-Ø D _s Anzahl Schneiden Z Gewindeart MF Gewindegröße M2,5×0,35 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Farbring DIN 371 Anschnittform Gwinde-Norm DIN 13 C Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Anzahl Spannuten	3
Schaft-Ø D₀2,8 mmAnzahl Schneiden Z3GewindeartMFGewindegrößeM2,5×0,35BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Gewinde-Ø	2,5 mm
Anzahl Schneiden Z Gewindeart MF Gewindegröße M2,5×0,35 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 Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Norm	DIN 371
GewindeartMFGewindegrößeM2,5×0,35BeschichtungTiNFlankenwinkel60 GradGewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schaft-Ø D₅	2,8 mm
Gewindegröße Beschichtung TiN 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 Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Anzahl Schneiden Z	3
Beschichtung 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	M2,5×0,35
Gewinde-NormDIN 13AnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 2,5×D bei GrundlochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Beschichtung	TiN
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 Innenkühlung Verwendung 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 nein Verwendung bei Bohrungsart bis 2,5×D bei Grundloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring 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 Farbring 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