

Grundloch-Maschinen-Gewindebohrer, TiN, MF: M50X0,35



Bestelldaten

| Bestellnummer | 130015 M50X0,35 |
|---------------|-----------------|
| GTIN | 4062406021542 |
| Artikelklasse | 10N |

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 49 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 1

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Technische Beschreibung

| Schaft-Vierkant □ | 32 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 |

| Gesamtlänge L Anzahl Spannuten Anzahl Spannuten Gewindesteigung Gewindetiefe Schaft-Ø D, Schneidstoff Kernloch-Ø Kernloch-Ø Norm DIN 376 Gewinde-Ø Gewindeart MF Gewindegröße M50×0,35 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Art des Gewindewerkzeuges Art des Gewindewerkzeuges Farbring O,35 mm Anschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring O,35 mm At 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 | Toleranzklasse | 7GX |
|---|----------------------------|-------------------------|
| Anzahl Spannuten Gewindesteigung Gewindetiefe 125 mm Schaft-Ø D, 40 mm Schneidstoff Kernloch-Ø Norm DIN 376 Gewindeart Gewindeart Gewindegröße Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Schaft Schaft C Schaft Schneidrichtung Anschnittform C Schneidrichtung Anschnittform C Schneidrichtung Anschnittform C Schneidrichtung Anschnittform Anschnittform O Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring Ohne | Anzahl Schneiden Z | 4 |
| Gewindesteigung 0,35 mm Gewindetiefe 125 mm Schaft-Ø D₀ 40 mm Schneidstoff HSS E Kernloch-Ø 49,65 mm Norm DIN 376 Gewinde-Ø 50 mm Gewindegröße M50×0,35 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 Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne | Gesamtlänge L | 250 mm |
| Gewindetiefe Schaft-Ø D, 40 mm Schneidstoff HSS E Kernloch-Ø A9,65 mm DIN 376 Gewinde-Ø Gewinde-Ø Gewindeart MF Gewindegröße M50x0,35 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Farbring Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring Ohne | Anzahl Spannuten | 4 |
| Schaft-Ø D, Schneidstoff HSS E Kernloch-Ø 49,65 mm Norm DIN 376 Gewinde-Ø 50 mm Gewindeart MF Gewindegröße M50×0,35 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Farbring Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring O MASCHINENER MASCHINENEWINDE Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung | Gewindesteigung | 0,35 mm |
| Schneidstoff Kernloch-Ø 49,65 mm Norm DIN 376 Gewinde-Ø 50 mm Gewindeart MF Gewindegröße M50×0,35 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring ON Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ON Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Onhe | Gewindetiefe | 125 mm |
| Kernloch-Ø 49,65 mm Norm DIN 376 Gewinde-Ø 50 mm Gewindeart MF Gewindegröße M50×0,35 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 Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne | Schaft-Ø D _s | 40 mm |
| Norm Gewinde-Ø Gewindeart Gewindegröße M50×0,35 Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring DIN 376 MF MF MF MF MF MS0×0,35 TiN Flankenwinkel 60 Grad DIN 13 C Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne | Schneidstoff | HSS E |
| Gewinde-Ø Gewindeart MF Gewindegröße M50×0,35 Beschichtung TiN Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring 50 mm MF | Kernloch-Ø | 49,65 mm |
| Gewindegröße M50×0,35 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 | Norm | DIN 376 |
| Gewindegröße Beschichtung TiN Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring M50×0,35 TiN C Zylinderschaft Bis 2,5×D Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne | Gewinde-Ø | 50 mm |
| Beschichtung Flankenwinkel Gewinde-Norm DIN 13 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring TiN 60 Grad Zylinderschaft C Zylinderschaft mit h9 nein bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung 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 Farbring ohne | Gewindegröße | M50×0,35 |
| Gewinde-Norm C Schaft CSchaft Schaft Schaft Schaft Schaft Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring DIN 13 C Zylinderschaft mit h9 nein bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne | Beschichtung | TiN |
| Anschnittform C Schaft 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 | Flankenwinkel | 60 Grad |
| Schaft Zylinderschaft mit h9 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 Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring bis 2,5×D bei Grundloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne | 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 |
| 3 | Art des Gewindewerkzeuges | _ |
| Produktart Gewindebohrer | Farbring | ohne |
| | Produktart | Gewindebohrer |