

Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, Typ: 3/4-10



Bestelldaten

Bestellnummer	130030 3/4-10
GTIN	4062406035204
Artikelklasse	10N

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 35 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 2

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Gewindeart: UNC Schneidstoff: HSS E Norm: DIN 376 Gänge pro Zoll: 10 Gewinde-Ø: 19,05 mm Gesamtlänge L: 125 mm Schaft-Ø D₅: 14 mm Schaft-Vierkant □: 11 mm Kernloch-Ø: 16,46 mm

Technische Beschreibung

Gänge pro Zoll	10
Kernloch-Ø	16,46 mm
Schaft-Ø D₅	14 mm
Anzahl Schneiden Z	3
Gesamtlänge L	125 mm
Norm	DIN 376
Gewinde-Ø	19,05 mm

Gewindetiefe 57,15 mm Anzahl Spannuten 3 Gewindesteigung 2,54 mm Gewindeart UNC Gewindegröße 3/4-10 UNC Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Schaft-Vierkant □	11 mm
Anzahl Spannuten Gewindesteigung Gewindeart UNC Gewindegröße 3/4-10 UNC Beschichtung Unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 3B+0,05 Toleranzklasse 4B+0,10 Toleranzklasse 5Cheranzklasse BB Anschnittform B Schaft Schaft Schaft Schneidrichtung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Farbring Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ONC Foreit Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ONC Foreit Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ONC Foreit Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Onne	Schneidstoff	HSS E
Gewindesteigung Gewindeart Gewindegröße Gewindegröße Beschichtung Gewinde-Norm Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse Toleranzk	Gewindetiefe	57,15 mm
Gewindeart UNC Gewindegröße 3/4-10 UNC Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 3B+0,10 Toleranzklasse 3B Toleranzklasse 3B Toleranzklasse 3B Toleranzklasse 5B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Anzahl Spannuten	3
Gewindegröße Beschichtung Beschichtung Gewinde-Norm Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gewindesteigung	2,54 mm
Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 3B+0,10 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gewindeart	UNC
Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gewindegröße	3/4-10 UNC
Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse Toleranzklasse Toleranzklasse ZB +0,05 Toleranzklasse ZB +0,10 Toleranzklasse ZB +0,20 Toleranzklasse Toleranzklasse Toleranzklasse B +0,20 Toleranzklasse Toleranzklasse Toleranzklasse ZB +0,10 Toleranzklasse ZB +0,20 Toleranzklasse Toleranzklasse Toleranzklasse ZB +0,20 Toleranzklasse B Schaft Schaft Schaft Tylinderschaft mit h9 Innenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Techts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring Ohne	Beschichtung	unbeschichtet
Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse Tolera	Gewinde-Norm	ASME B1.1
Toleranzklasse Tolera	Toleranzklasse	1B
Toleranzklasse 2B +0,10 Toleranzklasse 2B +0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Toleranzklasse	2B
Toleranzklasse Tolera	Toleranzklasse	2B +0,05
Toleranzklasse Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring Anschnittform B Zylinderschaft mit h9 Nein Szylinderschaft mit h9 Nein Szyl	Toleranzklasse	2B +0,10
Anschnittform Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring B Zylinderschaft mit h9 nein bis 3×D bei Durchgangsloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Toleranzklasse	2B +0,20
Schaft Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring Zylinderschaft mit h9 nein bis 3×D bei Durchgangsloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Toleranzklasse	3B
Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring nein bis 3×D bei Durchgangsloch rechts Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Anschnittform	В
Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring bis 3×D bei Durchgangsloch 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 3×D bei Durchgangsloch
Farbring die konventionelle Bearbeitung ohne	Schneidrichtung	rechts
3	Art des Gewindewerkzeuges	_
	Farbring	ohne
Produktart Gewindebohrer	Produktart	Gewindebohrer