

# Grund- und Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, unbeschichtet, Typ: 3.3/4-10



#### **Bestelldaten**

Bestellnummer	130050 3.3/4-10
GTIN	4062406052935
Artikelklasse	10N

### **Beschreibung**

#### **Hinweis:**

Lieferzeit: 35 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 1

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Gewindeart: UNS Schneidstoff: HSS Gänge pro Zoll: 10 Gewinde-Ø: 95,25 mm Gesamtlänge L: 180 mm Schaft-Vierkant □: 44 mm

Schaft-Vierkant □: 44 mm Kernloch-Ø: 93 mm

## **Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	180 mm
Anzahl Spannuten	10
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	56 mm
Schneidstoff	HSS
Gänge pro Zoll	10
Kernloch-Ø	93 mm
Gewindetiefe	142,88 mm

Gewinde-Ø95,25 mmGewindesteigung2,54 mmGewindeartUNSGewindegröße3.3/4-10 UNSBeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormASME B1.1Toleranzklasse1BToleranzklasse2BToleranzklasse2B + 0,05Toleranzklasse2B + 0,10Toleranzklasse2B + 0,20Toleranzklasse3BAnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 1,5×D bei Grund- und DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Schaft-Vierkant □	44 mm
Gewindesteigung Gewindeart Gewindeart Gewindegröße Gewindegröße Beschichtung Beschi	Anzahl Schneiden Z	10
Gewindeart UNS Gewindegröße 3.3/4-10 UNS Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 18 Toleranzklasse 28 Toleranzklasse 28 Toleranzklasse 28+0,05 Toleranzklasse 28+0,10 Toleranzklasse 28+0,10 Toleranzklasse 28+0,10 Toleranzklasse 28+0,20 Toleranzklasse 38 Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gewinde-Ø	95,25 mm
Gewindegröße3.3/4-10 UNSBeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormASME B1.1Toleranzklasse1BToleranzklasse2BToleranzklasse2B +0,05Toleranzklasse2B +0,10Toleranzklasse2B +0,20Toleranzklasse3BAnschnittformCSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 1,5×D bei Grund- und DurchgangslochSchneidrichtungrechtsArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	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+0,05 Toleranzklasse 3B+0,10 Toleranzklasse 3B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gewindeart	UNS
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 C  Schaft Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung nein  Verwendung bei Bohrungsart bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch  Schneidrichtung rechts  Art des Gewindewerkzeuges  Farbring ohne	Gewindegröße	3.3/4-10 UNS
Gewinde-Norm  Toleranzklasse  Toleranzklasse  Toleranzklasse  Toleranzklasse  ZB +0,05  Toleranzklasse  ZB +0,10  Toleranzklasse  ZB +0,20  Toleranzklasse  Anschnittform  C  Schaft  Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung  nein  Verwendung bei Bohrungsart  Art des Gewindewerkzeuges  Farbring  ASME B1.1  ASME B1.1  ASME B1.1  B  Maschine B1.1  ASME B1.1  ASME B1.1  B  Maschine B1.1  B  Masch	Beschichtung	unbeschichtet
Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B +0,05 Toleranzklasse 2B +0,10 Toleranzklasse 2B +0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Gewinde-Norm	ASME B1.1
Toleranzklasse Tolera	Toleranzklasse	1B
Toleranzklasse 2B +0,10 Toleranzklasse 2B +0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform C Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch Schneidrichtung rechts Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Toleranzklasse	2B
Toleranzklasse Tolera	Toleranzklasse	2B +0,05
Toleranzklasse 3B  Anschnittform C  Schaft Zylinderschaft mit h9  Innenkühlung nein  Verwendung bei Bohrungsart bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch  Schneidrichtung rechts  Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  Farbring ohne	Toleranzklasse	2B +0,10
Anschnittform  C Schaft  Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung  nein  Verwendung bei Bohrungsart  bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch  Schneidrichtung  rechts  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  ohne	Toleranzklasse	2B +0,20
Schaft Innenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring  Zylinderschaft mit h9  nein bis 1,5×D bei Grund- und Durchgangsloch rechts  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Toleranzklasse	3B
Innenkühlung  Verwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Farbring  nein  bis 1,5×D bei Grund- und Durchgangsloch  rechts  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  ohne	Anschnittform	С
Verwendung bei Bohrungsart  bis 1,5×D bei Grundund Durchgangsloch  Schneidrichtung  rechts  Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  ohne	Schaft	Zylinderschaft mit h9
Verwendung bei Bohrungsart  Schneidrichtung  Art des Gewindewerkzeuges  Farbring  und Durchgangsloch  rechts  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  ohne	Innenkühlung	nein
Art des Gewindewerkzeuges  Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung  Farbring  ohne	Verwendung bei Bohrungsart	· ·
Farbring die konventionelle Bearbeitung ohne	Schneidrichtung	rechts
J The state of the	Art des Gewindewerkzeuges	<u> </u>
Produktart Gewindebohrer	Farbring	ohne
	Produktart	Gewindebohrer