

## Gewindebohrer HSSE-PM TiN M ISO 2 (6H) 0° 371 B

für den universellen Einsatz bis 1300 N/mm<sup>2</sup>

**ATORN**

### Anwendung:

Zur Herstellung von metrischen Gewinden auf CNC- oder konventionellen Maschinen im **Durchgangsloch**, in den Materialgruppen Stahl, Edelstahl, NE-Metallen und Guss bis zu einer Festigkeit von 1300 N/mm<sup>2</sup>.

### Ausführung:

- Baumaße nach: DIN 371 = verstärkter Schaft (bis M10), DIN 376 = überlaufender Schaft (ab M12)

### Vorteil:

- hohe Standzeit und Prozesssicherheit durch innovative Schneidengeometrie und universeller Einsatz für höchste Flexibilität in der Anwendung



<b>Art.-Nr.</b>	<b>13247 100</b>
<b>Typ</b>	UNI 50 Control
<b>Gewindeart</b>	Metrisches Gewinde
<b>Gewindeart x Nenndurchmesser</b>	M10
<b>Steigung</b>	1,5 mm
<b>Lochtyp</b>	Durchgangsloch ≤ 3xD
<b>Schneidstoff</b>	HSSE-PM
<b>Oberfläche</b>	TiN
<b>Anschnittform</b>	B
<b>Toleranz Gewindebohrer</b>	ISO 2 (6H)
<b>Drallwinkel</b>	0°
<b>Schaftdurchmesser</b>	10 mm
<b>Einsatzart/Maschinentyp</b>	CNC, Konventionell
<b>Kernlochdurchmesser</b>	8,5 mm
<b>Kühlmittelzufuhr</b>	Extern
<b>Länge</b>	100 mm
<b>Schaftvierkant</b>	8 mm
<b>Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1000) Eignung</b>	1
<b>Schnittgeschwindigkeit (Stahl 1300) Eignung</b>	2
<b>Eignung Edelstahl gesamt</b>	1
<b>Eignung nicht Eisen gesamt</b>	1
<b>Eignung Titan/Nickel/Super gesamt</b>	3
<b>Schnittgeschwindigkeit (Guss ) Eignung</b>	1
<b>Schnittgeschwindigkeit (Hart 55) Eignung</b>	3
<b>Schnittgeschwindigkeit (Hart 65) Eignung</b>	3
<b>DIN</b>	371

### EAN-Code

4050293189490