

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

für den universellen Einsatz bis 1300 N/mm²

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/mm².



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

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

EAN-Code

4050293189490