

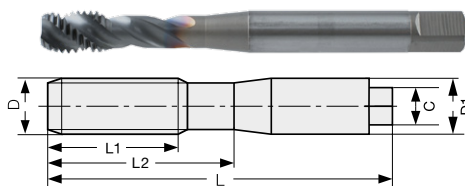
Maschinen-Gewindebohrer A-SFT

- metrisches ISO-6HX-Gewinde
- 45° spiralgenutet
- Form C, 2,5 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- Schneidstoff HSS-E-PM, TiCN-beschichtet**
- für Grundgewinde
- weitere Ausführungen lieferbar**

**beschleunigte Spanabfuhr
durch ungleich gedrahlte Nut**

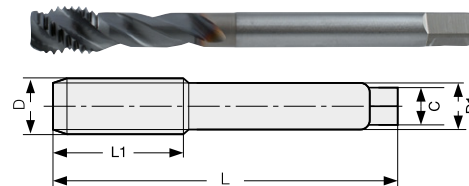
Einsatz	sehr gut geeignet gut geeignet	Stahl		INOX		Guss		Titan- Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Duropl.	gehärteter Stahl		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex			< 8 % Si	≥ 8 % Si			< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		38	35	19	14	14		8		25	25	25				

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

**DIN 371**

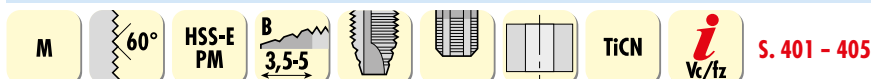
D	Steigung	L	L1	L2	D1	C	Kernloch Ø	Artikel-Nr.	€
M 2	0,4	45	3,2	-	2,8	2,1	1,60	133400 0020	32,50
M 2,5	0,45	50	3,6	-	2,8	2,1	2,10	133400 0025	32,25
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2,50	133400 0030	28,25
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3,30	133400 0040	29,25
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	4,20	133400 0050	30,-
M 6	1,0	80	8	30	6	4,9	5,00	133400 0060	30,25
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	6,80	133400 0080	36,25
M 10	1,5	100	12	39	10	8	8,50	133400 0100	44,-

1128

**DIN 376**

D	Steigung	L	L1	L2	D1	C	Kernloch Ø	Artikel-Nr.	€
M 12	1,75	110	14	-	9	7	10,30	133405 0120	55,50
M 14	2,0	110	16	-	11	9	12,00	133405 0140	65,50
M 16	2,0	110	16	-	12	9	14,00	133405 0160	76,50
M 18	2,5	125	25	-	14	11	15,50	133405 0180	104,-
M 20	2,5	140	25	-	16	12	17,50	133405 0200	123,-
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	19,50	133405 0220	134,-
M 24	3,0	160	30	-	18	14,5	21,00	133405 0240	165,-

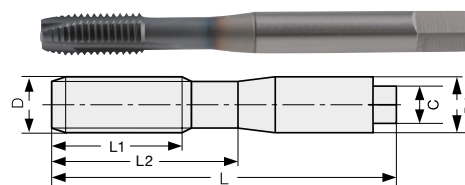
1128

Maschinen-Gewindebohrer A-POT

- metrisches ISO-6HX-Gewinde
- gerade genutet, mit Schälanschnitt
- Form B, 4 Gang Anschnitt
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- Schneidstoff HSS-E-PM, TiCN-beschichtet**
- für Durchgangsgewinde
- weitere Ausführungen lieferbar**

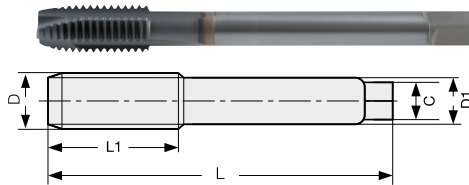
Einsatz	sehr gut geeignet gut geeignet	Stahl		INOX		Guss		Titan- Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis	Aluminium		Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Duropl.	gehärteter Stahl		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austenitisch	duplex			< 8 % Si	≥ 8 % Si			< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		38	35	19	14	14		8		25	25	25				

Schnittgeschwindigkeit Vc m/min. Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

**DIN 371**

D	Steigung	L	L1	L2	D1	C	Kernloch Ø	Artikel-Nr.	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	1,60	133450 0020	31,75
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2,10	133450 0025	31,50
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,50	133450 0030	27,50
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,30	133450 0040	28,25
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	4,20	133450 0050	29,-
M 6	1,0	80	19	30	6	4,9	5,00	133450 0060	29,50
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	6,80	133450 0080	35,25
M 10	1,5	100	24	39	10	8	8,50	133450 0100	43,-

1128

**DIN 376**

D	Steigung	L	L1	L2	D1	C	Kernloch Ø	Artikel-Nr.	€
M 12	1,75	110	28	-	9	7	10,25	133455 0120	54,50
M 14	2,0	110	30	-	11	9	12,00	133455 0140	64,50
M 16	2,0	110	32	-	12	9	14,00	133455 0160	75,50
M 18	2,5	125	34	-	14	11	15,50	133455 0180	102,-
M 20	2,5	140	34	-	16	12	17,50	133455 0200	121,-
M 22	2,5	140	34	-	18	14,5	19,50	133455 0220	132,-
M 24	3,0	160	38	-	18	14,5	21,00	133455 0240	162,-

1128