Maschinen-Gewindebohrer *A-SFT*, mit kurzem Anschnitt

M | 60° | HSS-E PM | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6HX | E 1,5-2 | 45° | 2,5xD | TiCN | Vc/fz | 398 400

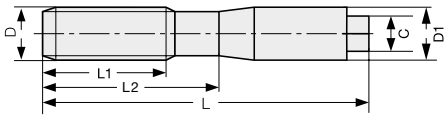
- **metrisches ISO-6HX-Gewinde**
- 40° spiralgenutet
- **mit kurzem Anschnitt Form E, 1,5 Gang Anschnitt**
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E-PM, TiCN-beschichtet**
- für Grundgewinde

Einsatz	Stahl < 700 N/mm²	Stahl < 1000 N/mm²	Stahl < 1400 N/mm²	INOX ferrit./martens.	INOX austenitisch	INOX duplex	Guss GG/GTS	Guss GGG	Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis < 30 HRc	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis ≥ 30 HRc	Aluminium < 8 % Si	Aluminium ≥ 8 % Si	Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Durop.	gehärteter Stahl < 55 HRc	gehärteter Stahl < 60 HRc	gehärteter Stahl ≥ 60 HRc
● sehr gut geeignet	●	●	○	●	●				○			○	○	○				
○ gut geeignet	38	35	19	14	14				8			25	25	25				

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

D mm	Steigung mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2,5	133570 0030	27,25
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3,3	133570 0040	28,25
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	4,2	133570 0050	29,–
M 6	1,0	80	8	30	6	4,9	5	133570 0060	29,25
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	6,8	133570 0080	35,–
M 10	1,5	100	12	39	10	8	8,5	133570 0101	42,50
M 12	1,75	110	14	-	9	7	10,25	133570 1217	53,50
M 14	2,0	110	16	-	11	9	12	133570 1402	63,50
M 16	2,0	110	16	-	12	9	14	133570 0162	74,–

1128



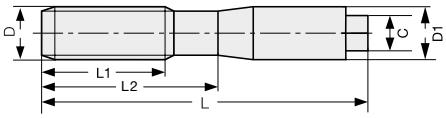
Maschinen-Gewindebohrer *S-SFT*, mit kurzem Anschnitt

M | 60° | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | E 1,5-2 | 40° | 2,5xD | Vap. | Vc/fz | 398 400

- **metrisches ISO-6H-Gewinde**
- 40° spiralgenutet
- **mit kurzem Anschnitt Form E, 1,5 Gang Anschnitt**
- Baumaße DIN 371 = bis M10, DIN 376 = ab M12
- **Schneidstoff HSS-E, vaporisiert**
- für Grundgewinde

Einsatz	Stahl < 700 N/mm²	Stahl < 1000 N/mm²	Stahl < 1400 N/mm²	INOX ferrit./martens.	INOX austenitisch	INOX duplex	Guss GG/GTS	Guss GGG	Titan-Legierungen	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis < 30 HRc	Super-Leg. Fe/NiCo-Basis ≥ 30 HRc	Aluminium < 8 % Si	Aluminium ≥ 8 % Si	Kupfer Cu-Leg.	Graphit GFK/CFK/Durop.	gehärteter Stahl < 55 HRc	gehärteter Stahl < 60 HRc	gehärteter Stahl ≥ 60 HRc
● sehr gut geeignet	●	●	○	●	●	○		○						○				
○ gut geeignet	20	13	11	12	12	7		13						15				

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

D mm	Steigung mm	L mm	L1 mm	L2 mm	D1 mm	C mm	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	2,5	133867 0030	17,50
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3,3	133867 0040	17,75
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	4,2	133867 0050	18,25
M 6	1	80	8	30	6	4,9	5	133867 0060	18,50
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	6,8	133867 0080	21,25
M 10	1,5	100	12	39	10	8	8,5	133867 0100	26,75
M 12	1,75	110	14	-	9	7	10,2	133867 0120	33,–
M 14	2	110	16	-	11	9	12	133867 0140	40,75
M 16	2	110	16	-	12	9	14	133867 0160	47,75

1128