

NEU

Maschinen-Gewindebohrer S-SFT 6GX

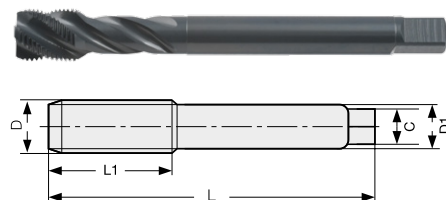
MF 60° HSS-E DIN 374 ISO 3 6G C 2-3 40° 2,5xD Vap. i Vc/fz S. 401 - 405

- metrisches ISO3-6GX-Feingewinde
- 40° spiralgenutet
- Form C, 2,5 Gang Anschnitt
- Schneidstoff HSS-E, vaporisiert
- für Grundgewinde

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

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

D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
MF 6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,2	133974 0607	32,75
MF 8	0,75	80	8	6	4,9	7,2	133974 0807	34,75
MF 8	1	90	10	6	4,9	7	133974 0810	35,-
MF 10	1	90	10	7	5,5	9	133974 1010	37,50
MF 10	1,25	100	12	7	5,5	8,8	133974 1012	37,50
MF 12	1	100	12	9	7	11	133974 1210	44,-
MF 12	1,25	100	12	9	7	10,8	133974 1212	44,-
MF 12	1,5	100	14	9	7	10,5	133974 1215	44,-
MF 14	1,5	100	16	11	9	12,5	133974 1415	57,-
MF 16	1,5	100	16	12	9	14,5	133974 1615	65,50
MF 18	1,5	110	16	14	11	16,5	133974 1815	75,50
MF 20	1,5	125	16	16	12	18,5	133974 2015	94,-
MF 22	1,5	125	16	18	14,5	20,5	133974 2215	102,-
MF 24	1,5	140	16	18	14,5	22,5	133974 2415	127,-



1128

NEU

Maschinen-Gewindebohrer S-POT 6GX

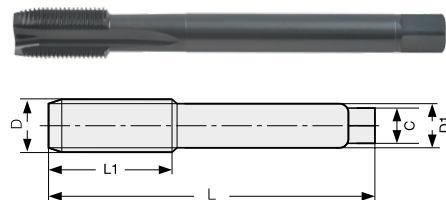
MF 60° HSS-E DIN 374 ISO 3 6G B 3,5-5 3xD Vap. i Vc/fz S. 401 - 405

- metrisches ISO3-6GX-Feingewinde
- gerade genutet, mit Schälanschnitt
- Form B, 4 Gang Anschnitt
- Schneidstoff HSS-E, vaporisiert
- für Durchgangsgewinde

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

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

D	Steigung mm	L mm	L1 mm	D1 mm	C	Kernloch Ø mm	Artikel-Nr.	€
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	5,2	133972 0607	32,50
MF 8	0,75	80	18	6	4,9	7,2	133972 0807	32,50
MF 8	1	90	22	6	4,9	7	133972 0810	35,-
MF 10	1	90	20	7	5,5	9	133972 1010	48,75
MF 10	1,25	100	24	7	5,5	8,8	133972 1012	43,-
MF 12	1	100	22	9	7	11	133972 1210	41,-
MF 12	1,25	100	22	9	7	10,8	133972 1212	41,-
MF 12	1,5	100	22	9	7	10,5	133972 1215	41,-
MF 14	1,5	100	22	11	9	12,5	133972 1415	61,-
MF 16	1,5	100	22	12	9	14,5	133972 1615	71,-
MF 18	1,5	110	25	14	11	16,5	133972 1815	88,-
MF 20	1,5	125	25	16	12	18,5	133972 2015	90,-
MF 22	1,5	125	25	18	14,5	20,5	133972 2215	113,-
MF 24	1,5	140	28	18	14,5	22,5	133972 2415	120,-



1128