## **Grundloch-Maschinengewindebohrer**, INOX

M2-M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft. M12-M30 DIN 376 mit Überlaufschaft. Ausführung:

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

DIN DIN INOX M 371 376

IS02 HSS-E 6H

1690 blank

ISO2 HSS-E 6H

HSS-E ISO2 PM 6H

1704 TiN





Einsatz		STAHL INC		INOX	NOX GUSS		SONDLEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL						
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	Bestell- Nr.
	_	_	_	8	6	5	_	_	-	15	15	_	_	_	-	-	1690
	_	_	_	6	6	-	-	-	-	_	-	-	-	_	-	-	1614
V <sub>c</sub> [m/min]	_	-	_	25	15	-	-	-	_	25	25	-	-	_	-	-	1704
	_	_	_	10	8	_	_	_	_	15	15	_	_	_	_	_	1691

						format	<b>Cortis</b>	CULTING	format professional quality	
						1690	1614	1704	1691	Bestell-
	Steigung	Gesamtlänge	Schaft-Ø	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø	blank	dampf.	TiN	dampf.	Nr.
Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	€	€	€	€	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	12,35	13,55	30,90	15,70	0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12,60	13,95	33,90	16,10	0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	13,15	14,60	34,20	16,55	0050
M6	1	80	6	4,9	5	13,15	14,85	43,40	16,85	0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	13,90	17,50	47,70	19,90	0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	17,75	21,10	66,00	24,20	0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	19,90	26,50	69,30	23,80	0120
M14	2	110	11	9	12	28,00	_	_	33,00	0140
M16	2	110	12	9	14	37,80	_	87,60	44,50	0160
M20	2,5	140	16	12	17,5	56,60	_	174,00	67,50	0200
M24	3	160	18	14,5	21	106,50	_	_	_	0240
M30	3,5	180	22	18	26,5	158,50	_	_	_	0300
						(W164)	(W027)	(W165)	(W164)	

## Grundloch-Maschinengewindebohrer-Satz, INOX

		format	
		1793	Bestell-
		blank	Nr.
Größe	Satzinhalt	€	
M3-M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1690)	171,00	2000
	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12		
		(W164)	
		<b>G</b> ortis	
		1614	Bestell-
		dampf.	Nr.
Größe	Satzinhalt	€	
M3-M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1614)	129,00	0001
	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12		
		(W028)	





blank

