

1.5

Grundloch-Maschinengewindebohrer, Synchro

Anwendung: M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.
M12–M16 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Synchro-Maschinengewindebohrer mit spezieller LOTUS-Beschichtung. Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

Hinweis: HSS-E-PM-Maschinengewindebohrer für den synchronisierten Einsatz mit Universalgeometrie und h6-Schafttoleranz. Ausführung mit der speziell entwickelten LOTUS-Beschichtung für ein breites Spektrum von Werkstoffen und hohe Einsatzgeschwindigkeiten.

M

HSS-E-PM

UNI

DIN 371

DIN 376

1577
LOTUS

1578 Mit HB-Schaft.

LOTUS

DIN 371

1578
LOTUS

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	30	20	-	8	8	-	-	10	-	30	-	12	-	-	-	-	1577
	30	20	-	8	8	-	-	10	-	30	-	12	-	-	-	-	1578

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
						1577 LOTUS	1578 LOTUS	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	€	€	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	27,60	-	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	34,50	-	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	34,50	34,50	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	41,80	41,80	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	49,40	49,40	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	65,80	-	...0120
M16	2	110	12	9	14	93,90	-	...0160
						(W168)	(W168)	

Maschinengewindeformer, Synchro

Ausführung: M3–M12 DIN 371 mit verstärktem Schaft. Mit radialer Innenkühlung.

Vollhartmetall-(VHM-)Gewindeformer mit Schmiernuten und spezieller LOTUS-Beschichtung.

Hinweis: High-End-Gewindeformer mit h6-Schafttoleranz für anspruchsvolle Anwendungen in einem breiten Materialspektrum mit hohen Anforderungen an Standzeit und Präzision. Eine hochwertige Maschinenausstattung wird für den Einsatz von VHM-Gewindewerkzeugen empfohlen. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet einen speziellen Toleranzbereich für Gewindeformer, da das verformte Material zum Zurückfedern neigt.**

1587 Mit HB-Schaft.

LOTUS

M

VHM

DIN 371

6HX

UNI

1579
LOTUS

1587
LOTUS

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	40	20	-	10	10	-	-	-	-	35	15	15	-	-	-	-	1579
	40	20	-	10	10	-	-	-	-	35	15	15	-	-	-	-	1587

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
						1579 LOTUS	1587 LOTUS	
M3	0,5	56	6	4,9	2,8	€	€	...0030
M4	0,7	63	6	4,9	3,7	109,50	-	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,65	117,00	-	...0050
M6	1	80	6	4,9	5,55	124,50	124,50	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	7,4	169,00	169,00	...0080
M10	1,5	100	10	8	9,25	230,00	230,00	...0100
M12	1,75	110	12	9	11,2	353,50	-	...0120
						(W171)	(W171)	