Grundloch-Maschinengewindebohrer, INOX

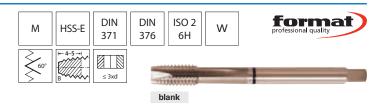
Fortsetzung

					format)	
					1572	Bestell-
Gewinde x Steigung	Gesamtlänge	Schaft-∅	Schaft-■	Kernloch-Ø	dampf.	Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	€	
MF10 x 1,25	100	7	5,5	8,8	29,90	0102
MF12 x 1	100	9	7	11	32,00	0120
MF12 x 1,25	100	9	7	10,8	34,90	0121
MF12 x 1,5	100	9	7	10,5	32,80	0122
MF14 x 1	100	11	9	13	43,00	0140
MF14 x 1,25	100	11	9	12,8	44,50	0141
MF14 x 1,5	100	11	9	12,5	41,90	0142
MF16 x 1	100	12	9	15	52,60	0160
MF16 x 1,5	100	12	9	14,5	50,60	0161
MF18 x 1,5	110	14	11	16,5	66,00	0180
MF20 x 1	125	16	12	19	84,60	0200
MF20 x 1,5	125	16	12	18,5	72,20	0201
MF22 x 1,5	125	18	14,5	20,5	93,50	0220
MF24 x 1,5	140	18	14,5	22,5	98,60	0240
					(W168)	

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, Alu

Ausführung: M3-M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft. M12-M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



Einsatz	STAHL INOX		GUSS SONDLEG.		NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL									
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	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.
V _c [m/min]	_	_	_	_	-	_	_	_	-	18	_	_	_	_	_	-	1722

						professional quality	
						1722	Bestell-
	Steigung	Gesamtlänge	Schaft-Ø	Schaft-■	Kernloch-Ø	blank	Nr.
Gewinde	mm	mm	mm	mm	mm	€	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	12,15	0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12,15	0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	12,40	0050
M6	1	80	6	4,9	5	12,40	0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14,60	0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	17,50	0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	25,10	0120
M14	2	110	11	9	12	29,20	0140
M16	2	110	12	9	14	34,60	0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	46,60	0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	50,80	0200
						(W164)	

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer Satz, Alu

		format professional quality	
		1722	Bestell-
		blank	Nr.
Größe	Satzinhalt	€	
M3-M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1722)	124,00	0001
	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12		
		(W164)	



blank