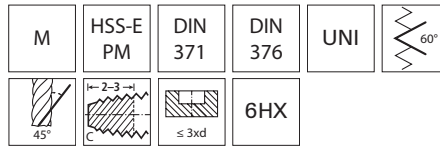


Grundloch-Maschinengewindebohrer, Synchro

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.



1.5



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.	austeni- tisch	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

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	format		Bestell-Nr.
						1577	LOTUS	
						€		
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	28,20		...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	28,20		...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	35,20		...0050
M6	1	80	6	4,9	5	35,20		...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	42,60		...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	50,40		...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	67,20		...0120
M16	2	110	12	9	14	95,90		...0160
						(W168)		

