

Grundloch-Maschinengewindebohrer-Satz, TANDEM



1.5



1665 dampf.



1667 TIN



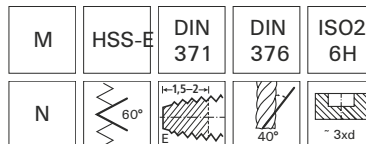
1771 dampf.

Größe	Satzinhalt	format	format	format	Bestell-Nr.
		1665 dampf.	1667 TIN	1771 dampf.	
M3-M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1664) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	111,00	-	-	...1000
M3-M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1667) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 7 Spiralbohrer (Bestell-Nr. 1013) Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; ,8; 8,5; 10,2 mm	-	243,00	-	...1000
M3-M10	6 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1665) M3; 4; 5; 6; 8; 10	-	-	73,10	...0500
		(W163)	(W163)	(W163)	

Grundloch-Maschinengewindebohrer, TANDEM

Ausführung: Mit extrem kurzem Anschnitt.

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Regelgewinde nach DIN 13. Besonders geeignet für Grundlöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf.



dampf.

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	12	10	8	6	5	4	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	1668

Gewinde	Steigung	Gesamtlänge	Schaft-Ø	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø	format	Bestell-Nr.
						1668 dampf.	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	12,10	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	13,25	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	12,10	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	12,30	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14,90	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	19,45	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	22,60	...0120
M16	2	110	12	9	14	32,90	...0160
						(W163)	