



Bezeichnung

Produkt	M – DIN 371 – Form C (mit Rechtsspiralnute 35°)
Einsatz	Maschinengewindebohrer zur Herstellung metrischer ISO-Regelgewinde
Merkmale	verstärkter Schaft, drallgenutet (RSP 35°)

Gewinde- und Werkzeugdaten

Art	Metrisches ISO-Regelgewinde (DIN 13-1)
Lochform	Sackloch
Baugruppe	DIN 371 (DIN 2184-1)
Toleranz	ISO 2 / 6H
Anschnitt	Form C (2-3 Gang)
Ausführung	mit verstärktem Schaft
Nutenform	spiralgenutet, RSP 35°
Drehrichtung	Rechts
Max. Tiefe	<2.5 x Ø
Schneidstoff	HSSE-PM
Oberfläche	Lorem ipsum
Festigkeitsklasse	650 – 1350 N/mm ²
Schnittgeschwindigkeit	2 - 35 m/min, werkstoffabhängig
Kühlschmierstoff	Emulsion oder Schneidöl, werkstoffabhängig

Anwendungsmöglichkeiten

Dieser Gewindebohrer ist grundsätzlich für alle ABRAMS PREMIUM STAHL[®]-Werkstoffe universell einsetzbar. Einen konkreten, werkstoffabhängigen Überblick zur Eignung, Schnittwerteinstellung und Kühlschmierstoffempfehlung finden Sie auf den folgenden Seiten dieses Datenblattes.

ABRAMS INDUSTRIES[®]

ABRAMS Industries Schweiz GmbH
Hofwisenstrasse 13
8260 Stein am Rhein / Schaffhausen
Schweiz

ABRAMS PREMIUM STAHL[®]

Sitz der Gesellschaft:
Stein am Rhein / Schaffhausen / Schweiz
Kantonalergericht Schaffhausen
Ust-IdNr.: CHE-228.401.660

ABRAMS PREMIUM ALUMINIUM[®]

T: +41 52 511 33 80
F: +41 52 511 33 89
verkauf@abrams-industries.ch
www.abrams-industries.ch
www.abrams-industries.ch/shop

ABRAMS[®] PREMIUM TOOLS

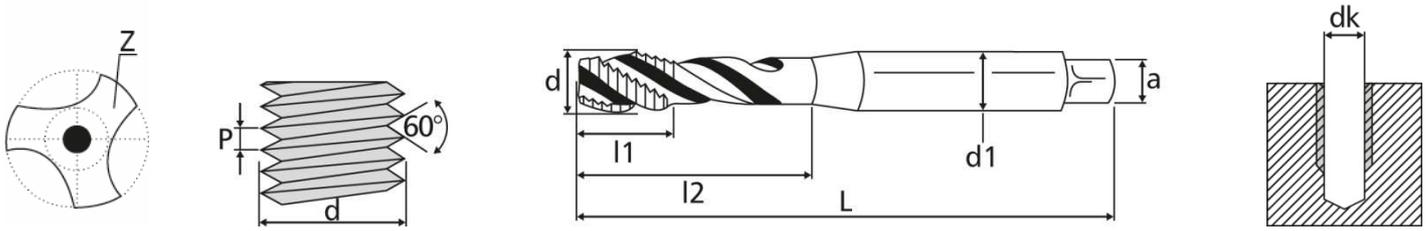
www.premium-stahl.ch
www.stahlberater.ch
www.premium-aluminium.ch
www.premium-gewindebohrer.ch
www.abrams-kunstprojekte.ch

ABRAMS STAHLBERATER[®]

Schaffhauser Kantonalbank
Konto-Nr. 827.625-0 102
IBAN CH84 0078 2008 2762 5010 2
BC 782 / BIC SHKBCH2S



Verfügbare Durchmesser



Ø [d]	P	d1	a	L	l1	l2	dk	Z	Online-Shop
M3	0.5	3.5	2.7	56	6	18	2.5	3	
M4	0.7	4.5	3.4	63	7	21	3.3	3	
M5	0.8	6.0	4.9	70	9	25	4.2	3	
M6	1.0	6.0	4.9	80	10	30	5.0	3	
M8	1.25	8.0	6.2	90	14	35	6.8	3	
M10	1.5	10.0	8.0	100	16	39	8.5	3	

Die hier angegebenen Daten dienen als Richtwert. Eine Haftung ist ausgeschlossen.

