



Bezeichnung

Produkt	M – DIN 376 – Form B (mit Schälanschnitt)
Einsatz	Maschinengewindebohrer zur Herstellung metrischer ISO-Regelgewinde
Merkmale	abgesetzter Schaft (Überlaufbohrer), geradegenutet mit Schälanschnitt

Gewinde- und Werkzeugdaten

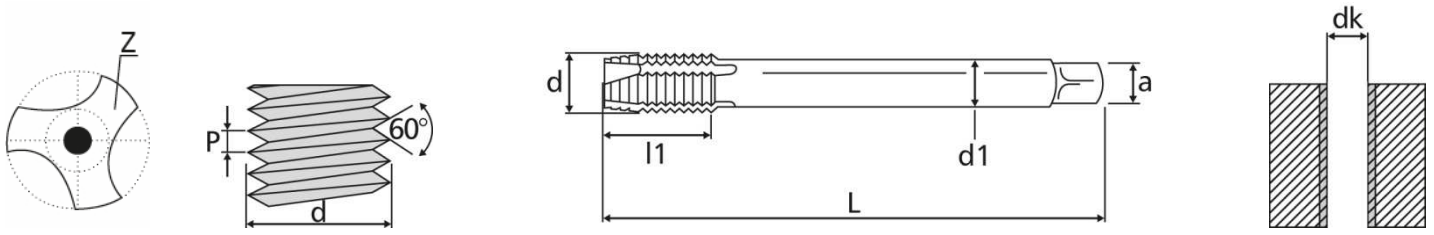
Art	Metrisches ISO-Regelgewinde (DIN 13-1)
Lochform	Durchgangsloch
Baugruppe	DIN 376 (DIN 2184-1)
Toleranz	ISO 2 / 6H
Anschnitt	Form B (4-5 Gang)
Ausführung	mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer)
Nutenform	geradegenutet mit Schälanschnitt
Drehrichtung	Rechts
Max. Tiefe	<2.5 x Ø
Schneidstoff	HSSE-PM
Oberfläche	Lorem ipsum
Festigkeitsklasse	650 – 1350 N/mm²
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.



Verfügbare Durchmesser



Ø [d]	P	d1	a	L	l1	dk	Z	Online-Shop
M3	0.5	2.2	1.8	56	11	2.5	3	
M4	0.7	2.8	2.1	63	13	3.3	3	
M5	0.8	3.5	2.7	70	16	4.2	3	
M6	1.0	4.5	3.4	80	19	5.0	3	
M8	1.25	6.0	4.9	90	22	6.8	3	
M10	1.5	7.0	5.5	100	24	8.5	3	
M12	1.75	9.0	7.0	110	29	10.2	3	
M14	2.0	11.0	9.0	110	30	12.0	3	
M16	2.0	12.0	9.0	110	32	14.0	3	
M18	2.5	14.0	11.0	125	34	15.5	4	
M20	2.5	16.0	12.0	140	34	17.5	4	
M22	2.5	18.0	14.5	140	34	19.5	4	
M24	3.0	18.0	14.5	160	38	21.0	4	

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

