



## 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

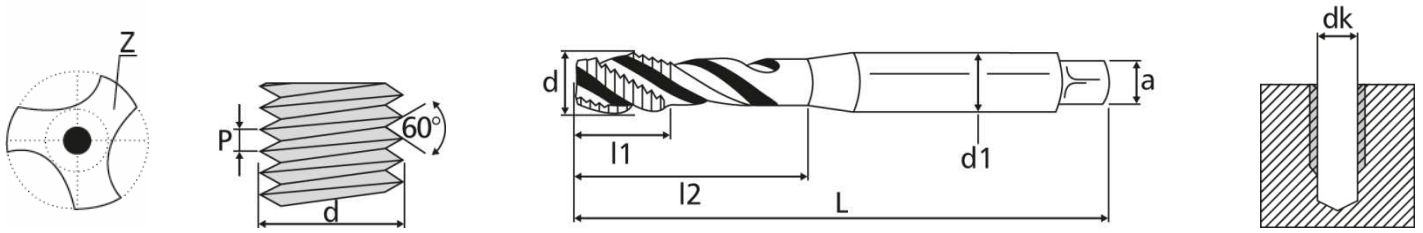
Art	Metrisches ISO-Regelgewinde (DIN 13-1)
Lochform	Sackloch
Baugruppe	DIN 371 (DIN 2184-1)
Toleranz	ISO 2 / 6H
Anschnitt	Form C (2-3 Gang)
Ausführung	mit verstärktem Schaft
Nutenform	spiralgenutet, RSP 35°
Drehrichtung	Rechts
Max. Tiefe	<2,5 x Ø
Schneidstoff	HSSE-PM
Oberfläche	Lorem ipsum
Festigkeitsklasse	650 – 1350 N/mm²
Schnittgeschwindigkeit	2 - 35 m/min, werkstoffabhängig
Kühlschmierstoff	Emulsion oder Schneidöl, werkstoffabhängig

## Anwendungsmöglichkeiten

Dieser Gewindebohrer ist grundsätzlich für alle ABRAMS PREMIUM STAHL<sup>®</sup>-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	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.

