



Bezeichnung

| | |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------|
| Produkt | MF – DIN 374 – Form C (mit Rechtsspiralnute 35°) |
| Einsatz | Maschinengewindebohrer zur Herstellung metrischer ISO-Feingewinde |
| Merkmale | abgesetzter Schaft (Überlaufbohrer), drallgenutet (RSP 35°) |

Gewinde- und Werkzeugdaten

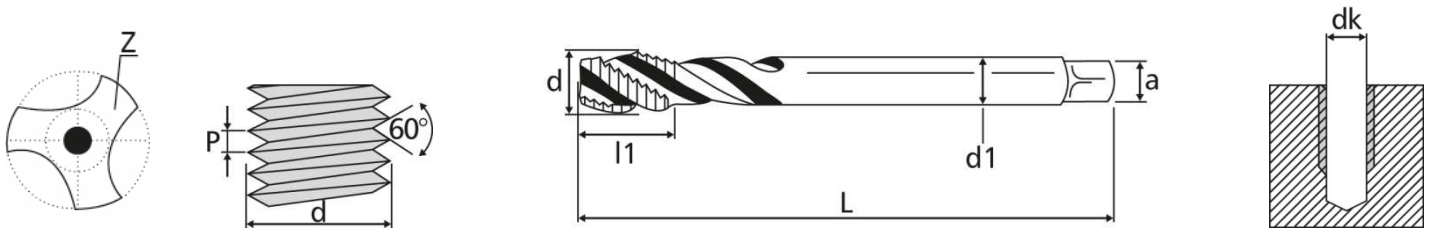
| | |
|-------------------------------|--------------------------------------------|
| Art | Metrisches ISO-Feingewinde (DIN 13-2) |
| Lochform | Sackloch |
| Baugruppe | DIN 374 (DIN 2184-1) |
| Toleranz | ISO 2 / 6H |
| Anschnitt | Form C (2-3 Gang) |
| Ausführung | mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer) |
| Nutenform | spiralgenutet, RSP 35° |
| Drehrichtung | rechts |
| Max. Tiefe | <2,5 x \varnothing |
| 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.












Verfügbare Durchmesser



| Ø [d] x P | d1 | a | L | l1 | dk | Z | Online-Shop |
|------------|------|------|-----|----|-------|---|-------------|
| M4 x 0,5 | 2,8 | 2,1 | 63 | 5 | 3,5 | 3 | |
| M5 x 0,5 | 3,5 | 2,7 | 70 | 5 | 4,5 | 3 | |
| M6 x 0,5 | 4,5 | 3,4 | 80 | 5 | 5,5 | 3 | |
| M6 x 0,75 | 4,5 | 3,4 | 80 | 8 | 5,25 | 3 | |
| M8 x 0,75 | 6,0 | 4,9 | 80 | 8 | 7,25 | 3 | |
| M8 x 1 | 6,0 | 4,9 | 90 | 10 | 7,0 | 3 | |
| M10 x 0,75 | 7,0 | 5,5 | 90 | 10 | 9,25 | 3 | |
| M10 x 1 | 7,0 | 5,5 | 90 | 10 | 9,0 | 3 | |
| M10 x 1,25 | 7,0 | 5,5 | 100 | 16 | 8,75 | 3 | |
| M12 x 1 | 9,0 | 7,0 | 100 | 11 | 11,0 | 3 | |
| M12 x 1,25 | 9,0 | 7,0 | 100 | 15 | 10,75 | 3 | |
| M12 x 1,5 | 9,0 | 7,0 | 100 | 15 | 10,5 | 3 | |
| M14 x 1 | 11,0 | 9,0 | 100 | 11 | 13,0 | 3 | |
| M14 x 1,25 | 11,0 | 9,0 | 100 | 15 | 12,75 | 3 | |
| M14 x 1,5 | 11,0 | 9,0 | 100 | 15 | 12,5 | 3 | |
| M16 x 1 | 12,0 | 9,0 | 100 | 12 | 15,0 | 3 | |
| M16 x 1,25 | 12,0 | 9,0 | 100 | 15 | 14,75 | 3 | |
| M16 x 1,5 | 12,0 | 9,0 | 100 | 15 | 14,5 | 3 | |
| M18 x 1 | 14,0 | 11,0 | 110 | 13 | 17,0 | 4 | |
| M18 x 1,25 | 14,0 | 11,0 | 110 | 15 | 16,75 | 4 | |



| | | | | | | | |
|------------|------|------|-----|----|-------|---|-------------------------------------------------------------------------------------|
| M18 x 1,5 | 14,0 | 11,0 | 110 | 17 | 16,5 | 4 |  |
| M20 x 1,25 | 16,0 | 12,0 | 125 | 17 | 18,75 | 4 |  |
| M20 x 1,5 | 16,0 | 12,0 | 125 | 17 | 18,5 | 4 |  |
| M20 x 2 | 16,0 | 12,0 | 140 | 20 | 18,0 | 4 |  |
| M22 x 1,25 | 18,0 | 14,5 | 125 | 17 | 20,75 | 4 |  |
| M22 x 1,5 | 18,0 | 14,5 | 125 | 17 | 20,5 | 4 |  |
| M22 x 2 | 18,0 | 14,5 | 140 | 20 | 20,0 | 4 |  |
| M24 x 1,5 | 18,0 | 14,5 | 140 | 20 | 22,5 | 4 |  |
| M24 x 2 | 18,0 | 14,5 | 140 | 20 | 22,0 | 4 |  |

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

