



## 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

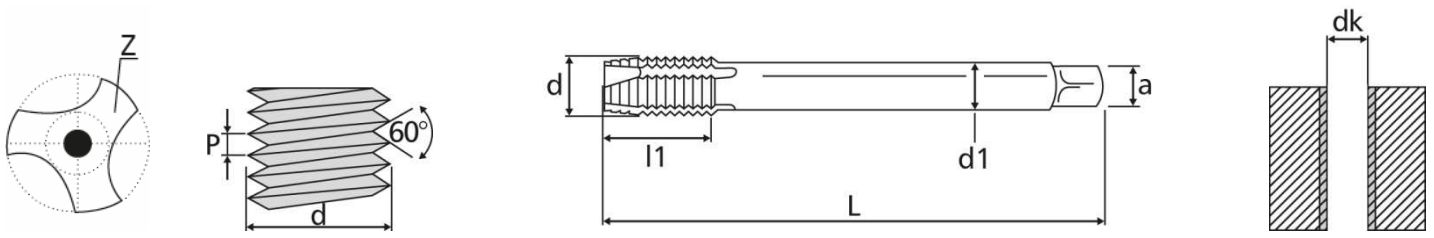
Art	Metrisches ISO-Regelgewinde (DIN 13-1)
Lochform	Durchgangsloch
Baugruppe	DIN 376 (DIN 2184-1)
Toleranz	ISO 2 / 6H
Anschnitt	Form B (4-5 Gang)
Ausführung	mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer)
Nutenform	geradegenutet mit Schälanschnitt
Drehrichtung	Rechts
Max. Tiefe	<2,5 x $\phi$
Schneidstoff	HSSE-PM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

