



## Bezeichnung

<b>Produkt</b>	M – DIN 376 – Form C (mit Rechtsspiralnute 35°)
<b>Einsatz</b>	Maschinengewindebohrer zur Herstellung metrischer ISO-Regelgewinde
<b>Merkmale</b>	abgesetzter Schaft (Überlaufbohrer), drallgenutet (RSP 35°)

## Gewinde- und Werkzeugdaten

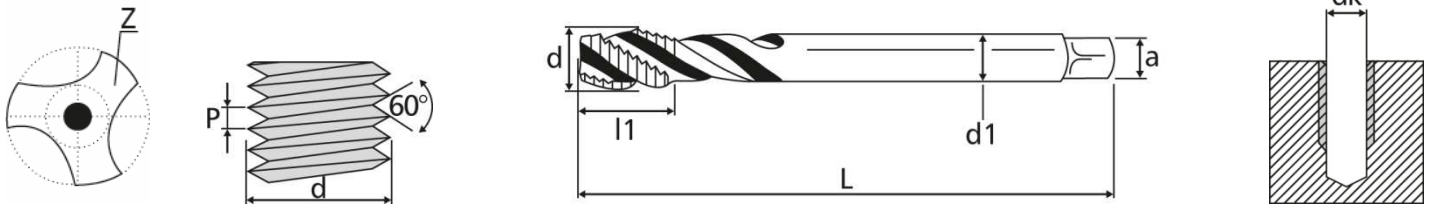
<b>Art</b>	Metrisches ISO-Regelgewinde (DIN 13-1)
<b>Lochform</b>	Sackloch
<b>Baugruppe</b>	DIN 376 (DIN 2184-1)
<b>Toleranz</b>	ISO 2 / 6H
<b>Anschnitt</b>	Form C (2-3 Gang)
<b>Ausführung</b>	mit abgesetztem Schaft (Überlaufbohrer)
<b>Nutenform</b>	spiralgenutet, RSP 35°
<b>Drehrichtung</b>	Rechts
<b>Max. Tiefe</b>	<2,5 x Ø
<b>Schneidstoff</b>	HSSE-PM
<b>Oberfläche</b>	Lorem ipsum
<b>Festigkeitsklasse</b>	650 – 1350 N/mm²
<b>Schnittgeschwindigkeit</b>	2 - 35 m/min, werkstoffabhängig
<b>Kühlschmierstoff</b>	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	6	2,5	3	
M4	0,7	2,8	2,1	63	7	3,3	3	
M5	0,8	3,5	2,7	70	9	4,2	3	
M6	1,0	4,5	3,4	80	10	5,0	3	
M8	1,25	6,0	4,9	90	14	6,8	3	
M10	1,5	7,0	5,5	100	16	8,5	3	
M12	1,75	9,0	7,0	110	18	10,2	3	
M14	2,0	11,0	9,0	110	20	12,0	3	
M16	2,0	12,0	9,0	110	22	14,0	3	
M18	2,5	14,0	11,0	125	25	15,5	4	
M20	2,5	16,0	12,0	140	25	17,5	4	
M22	2,5	18,0	14,5	140	27	19,5	4	
M24	3,0	18,0	14,5	160	30	21,0	4	

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

