

4.1 Gewindebohren



Artikel-Code: Variant VA

KÜHLUNG				EINSATZGEBIET
TOLERANZ	ISO2-6H		Werksnorm, mittellang	AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	Hardlube			ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• HSSE-PM • Hardlube-beschichtet			In Zusammenarbeit mit: BASS TECHNIK FÜR GEWINDE

Stahl			Guss		Rostfrei		
< 700 N/mm	< 1.000 N/mm	< 1.400 N/mm	GG	GGG	< 700 N/mm	< 850 N/mm	Duplex
20-30 m/min	15-35 m/min	10-20 m/min	15-25 m/min	8-20 m/min	6-12 m/min	6-12 m/min	3-8 m/min

NE-Werkstoffe			Superlegierungen		Gehärteter Stahl		
Aluminium	Kupfer	Kunststoff	Inconel	Titan	< 55HRC	< 60 HRC	< 70 HRC
15-40 m/min	15-35 m/min	10-25 m/min	-	-	-	-	-

Produktbeschreibung:

- Anschnitt B: 3,5-5,5
- Ausführung: Metrisch
- Schälanschnitt für Spanabfuhr in Vorschubrichtung
- High-Performance Werkzeug
- Leistungsstarke Hardlube-Beschichtung
- 1. Wahl für die Bearbeitung von NE-Werkstoffen



Code Variant 1 VA	Gewinde Größe	Steigung mm	Schneidenlänge mm	Halsfreischliff mm	Schaft Ø mm	Vierkant mm	Gesamtlänge mm		Stückpreis in Euro
027258	M2	0,40	9	-	2,8	2,1	45	1,60	39,00
323059	M2,5	0,45	9	14	2,8	2,1	50	2,05	38,25
022977	M3	0,50	10	18	3,5	2,7	56	2,5	32,25
020720	M4	0,70	12	21	4,5	3,4	63	3,3	33,50
022978	M5	0,80	14	25	6,0	4,9	70	4,2	35,75
022979	M6	1,00	16	30	6,0	4,9	80	5,0	36,25
022980	M8	1,25	18	35	8,0	6,2	90	6,8	44,75
022981	M10	1,50	20	39	10,0	8,0	100	8,5	51,00
023819	M12	1,75	24	-	9,0	7,0	110	10,2	68,50
031365	M14	2,00	25	-	11,0	9,0	110	12,0	86,00
024313	M16	2,00	27	-	12,0	9,0	110	14,0	90,00
024649	M20	2,50	32	-	16,0	12,0	140	17,5	139,00
031367	M24	3,00	36	-	18,0	14,5	160	21,0	178,00
031368	M27	3,00	36	-	20,0	16,0	160	24,0	244,00
031369	M30	3,50	40	-	22,0	18,0	180	26,5	280,00
031371	M36	4,0	50	-	28,0	22,0	200	32,0	418,00

