

4.1 Gewindebohren **N****Artikel-Code: Variant VA**

KÜHLUNG				EINSATZGEBIET
TOLERANZ	ISO2-6H		Werksnorm, mittellang	AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	Hardlube			ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	• HSSE-PM • TIN-beschichtet	• Gerade genutet • Durchgangsloch-Gewindebohrer		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
- Gewindeart: Metrisches ISO-Feingewinde
- Schälanschnitt für Spanabfuhr in Vorschubrichtung
- High-Performance Werkzeug
- Leistungsstarke Hardlube-Beschichtung
- 1. Wahl für die Bearbeitung von rostfreien Werkstoffen & NE-Metallen



Code Variant VA	Gewinde Größe	Steigung mm	Schneidenlänge mm	Halsfreischliff mm	Schaft Ø mm	Vierkant mm	Gesamtlänge mm		Stückpreis in Euro
043044	M8	1,00	18	-	6,0	4,9	90	7,0	58,00
043043	M10	1,00	18	-	7,0	5,5	90	9,0	59,50
048899	M10	1,25	20	-	7,0	5,5	100	8,8	70,50
048900	M12	0,75	20	-	9,0	7,0	100	11,2	113,00
042020	M12	1,00	20	-	9,0	7,0	100	11,0	75,00
034630	M12	1,25	22	-	9,0	7,0	100	10,8	81,00
048868	M12	1,50	22	-	9,0	7,0	100	10,5	71,50
044423	M14	1,00	22	-	11,0	9,0	100	13,0	98,00
048901	M14	1,25	22	-	11,0	9,0	100	12,8	95,00
048902	M14	1,50	22	-	11,0	9,0	100	12,5	95,00
039590	M16	1,00	22	-	12,0	9,0	100	15,0	102,00
038216	M16	1,50	22	-	12,0	9,0	100	14,5	95,50
038217	M18	1,50	25	-	14,0	11,0	110	16,5	130,00
038285	M20	1,00	25	-	16,0	12,0	125	19,0	157,00
038218	M20	1,50	25	-	16,0	12,0	125	18,5	145,00
038219	M22	1,50	25	-	18,0	14,5	125	20,5	169,00
048903	M24	1,50	28	-	18,0	14,5	140	22,5	170,00

