

# 960006 | Maschinen Gewindebohrer HSS-Co Vaporisiert DIN 371 Sacklochgewinde

Art.-Gruppe 79



- ▶ Deutlich höhere Lebensdauer, da durch Vaporisierung die Effektivität des Kühlmittels gesteigert wird
- ▶ Höchste Präzision bei der Gewindebohrung, da Kaltschweißungen (Werkstückpartikel auf Gewindebohrer Flanke) durch Vaporisierung stark vermindert werden
- ▶ Optimale Spanabfuhr durch verbesserten Kühlmittelfluss
- ▶ Für genaue und lehrenhaltige metrische ISO-Gewinde nach DIN 13
- ▶ Leichtes Anschneiden
- ▶ Hohe Schnittleistung
- ▶ Aus dem Vollen geschliffen, hinterschliffen
- ▶ Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, rost- und säurebeständige Stähle (V2A, V4A), Temperguss, Buntmetalle, bis ca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>



<b>Norm</b>	DIN 371
<b>Toleranz</b>	ISO 2 (6 H)
<b>Material</b>	HSS-Co
<b>Beschichtung</b>	Vaporisiert
<b>Nutenform</b>	Spiralnute

<b>Anschnitt</b>	Form C 2 - 3 Gang
<b>Gewinde</b>	Geschliffen, mit Flankenhinterschleiff
<b>Zugfestigkeit</b>	1.200 N/mm <sup>2</sup>
<b>Loch</b>	Sacklochgewinde

Einzel

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M3	0,50	56	5	2,50	960 306
M4	0,70	63	7	3,30	960 406
M5	0,80	70	8	4,20	960 506

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M6	1,00	80	10	5,00	960 606
M8	1,25	90	13	6,80	960 806
M10	1,50	100	15	8,50	961 006



# 970006 | Maschinen Gewindebohrer HSS-Co Vaporisiert DIN 376 Sacklochgewinde

Art.-Gruppe 79



- ▶ Deutlich höhere Lebensdauer, da durch Vaporisierung die Effektivität des Kühlmittels gesteigert wird
- ▶ Höchste Präzision bei der Gewindebohrung, da Kaltschweißungen (Werkstückpartikel auf Gewindebohrer Flanke) durch Vaporisierung stark vermindert werden
- ▶ Optimale Spanabfuhr durch verbesserten Kühlmittelfluss
- ▶ Für genaue und lehrenhaltige metrische ISO-Gewinde nach DIN 13
- ▶ Leichtes Anschneiden
- ▶ Hohe Schnittleistung
- ▶ Aus dem Vollen geschliffen, hinterschliffen
- ▶ Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, rost- und säurebeständige Stähle (V2A, V4A), Temperguss, Buntmetalle, bis ca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>



<b>Norm</b>	DIN 376
<b>Toleranz</b>	ISO 2 (6 H)
<b>Material</b>	HSS-Co
<b>Beschichtung</b>	Vaporisiert
<b>Nutenform</b>	Spiralnute

<b>Anschnitt</b>	Form C 2 - 3 Gang
<b>Gewinde</b>	Geschliffen, mit Flankenhinterschleiff
<b>Zugfestigkeit</b>	1.200 N/mm <sup>2</sup>
<b>Loch</b>	Sacklochgewinde

Einzel

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M12	1,75	110	18	10,20	971 206
M16	2,00	110	20	14,00	971 606

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M20	2,50	140	25	17,50	972 006

