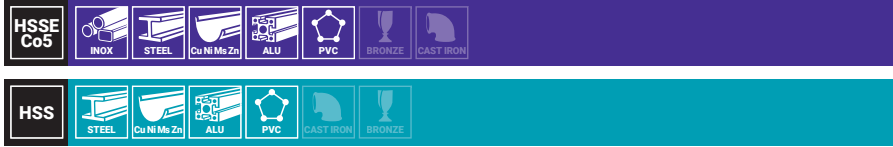




Handgewindebohrer M DIN 352

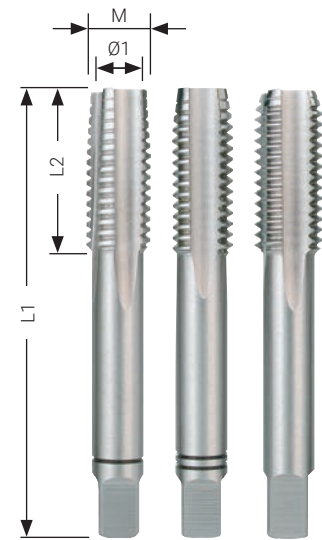


Handgewindebohrer aus Schnellarbeitsstahl (HSS).
Für Durchgangsgewinde und Sacklochgewinde, in unlegierte und niedriglegierte Stähle,
Temperguß und NE-Metalle. Das Gewinde wird in drei Arbeitsgängen geschnitten.

Auch einzeln lieferbar

Vorschneider: ca. 6 - 8 Gang Anschnitt Art.-Nr. 230 **-1**
Mittelschneider: ca. 4 - 5 Gang Anschnitt Art.-Nr. 230 **-2**
Fertigschneider: ca. 2 - 3 Gang Anschnitt Art.-Nr. 230 **-3**

Gewinde: metrisch, DIN ISO 13
Flanken: hinterschliffen



06

Verpackung: Kunststoff
Satz besteht aus je 1x Vorschneider, 1x Mittelschneider und 1x Fertigschneider

Nennmaß M	Steigung mm	Kernloch Ø1 mm	L1 mm	L2 mm	HSSE-Co 5	HSS	
M 2	0.40	1.60	36.0	8.0	230 020 E	230 020	1
M 2.5	0.45	2.10	40.0	8.0	—	230 025	1
M 3	0.50	2.50	40.0	10.0	230 030 E	230 030	1
M 3.5	0.60	2.90	45.0	12.0	—	230 035	1
M 4	0.70	3.30	45.0	12.0	230 040 E	230 040	1
M 4.5	0.75	3.70	50.0	16.0	—	230 045	1
M 5	0.80	4.20	50.0	13.0	230 050 E	230 050	1
M 6	1.00	5.00	56.0	15.0	230 060 E	230 060	1
M 7	1.00	6.00	56.0	16.0	—	230 070	1
M 8	1.25	6.80	56.0	18.0	230 080 E	230 080	1
M 9	1.25	7.80	63.0	22.0	—	230 090	1
M 10	1.50	8.50	70.0	24.0	230 100 E	230 100	1
M 11	1.50	9.50	70.0	24.0	—	230 110	1
M 12	1.75	10.20	75.0	29.0	230 120 E	230 120	1
M 14	2.00	12.00	80.0	30.0	230 140 E	230 140	1
M 15	2.00	13.00	80.0	32.0	—	230 150	1
M 16	2.00	14.00	80.0	32.0	230 160 E	230 160	1
M 18	2.50	15.50	95.0	40.0	230 180 E	230 180	1
M 20	2.50	17.50	95.0	40.0	230 200 E	230 200	1
M 22	2.50	19.50	100.0	40.0	230 220 E	230 220	1
M 24	3.00	21.00	110.0	45.0	230 240 E	230 240	1
M 27	3.00	24.00	110.0	50.0	—	230 270	1
M 30	3.50	26.50	125.0	56.0	—	230 300	1
M 33	3.50	29.50	125.0	56.0	—	230 330	1
M 36	4.00	32.00	150.0	63.0	—	230 360	1
M 39	4.00	35.00	150.0	63.0	—	230 390	1
M 42	4.50	37.50	150.0	63.0	—	230 420	1
M 45	4.50	40.50	160.0	70.0	—	230 450	1
M 48	5.00	43.00	180.0	75.0	—	230 480	1
M 52	5.00	47.00	180.0	75.0	—	230 520	1