

Gewinde Bohrer für Stahl bis 1400 N/mm² Festigkeit. Titan > 700 N/mm², INOX < 800 und > 800 N/mm²

HSS - E Gewindebohrer mit spezieller Hartstoff Schicht zum Gewindebohren in Stahl bis 1400 N/mm, Titan Legierungen > 700 N/mm, hochlegierte Inox Werkstoffe < 800 N/mm > 800 N/mm. Die Multilayer Beschichtung bietet auf der TiAlN Schicht eine zweite Lage mit einer WC/C Schicht. Durch diese Beschichtung ist der Gewindebohrer auch zur Trockenbearbeitung geeignet. Bei dem Gewinde Bohren mit diesem Werkzeug haben Sie eine gleichmäßige gute Spanbildung und einen reibungslosen Spanfluss. Gute Standzeitergebnisse bei extrem hohen Temperaturen.

Mit diesen Schnittdaten können Sie wirtschaftlich arbeiten:

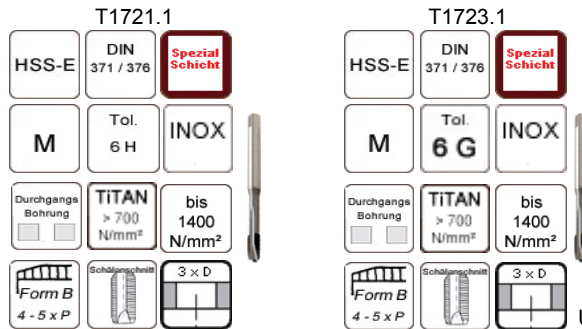
Navigator für Gewindebohrer T1721.1 / T1723.1 / T1722.1 / T 1724.1
Einsatz für hochfeste Werkstoffe INOX und Titan Legierungen
Auch zum synchron Schneiden geeignet.

Werkstoffe:	Festigkeit	vc Werte m/min
Unlegierte Stähle	< 700 N/mm ²	25 - 35
legierte Stähle	< 1000 N/mm ²	15 - 25
	< 1400 N/mm ²	5 - 15
INOX	< 800 N/mm ²	15 - 25
	> 800 N/mm ²	5 - 15
Titan Legierungen	> 700 N/mm ²	5 - 15

Angenommene Schnittdatenempfehlung ist mit Kühlschmierstoff empfohlen.

Bei Stahl Trockenbearbeitung mit dem niedrigsten Wert arbeiten.

Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt für hochfeste Werkstoffe, INOX und Titan Legierungen



zur Trockenbearbeitung in Stahl geeignet

Geeignet für Einsatztiefe bis ≤ 2,5 x D

Unverbindliche Preisempfehlung, Stand 01.11.2014 + ges. MwSt

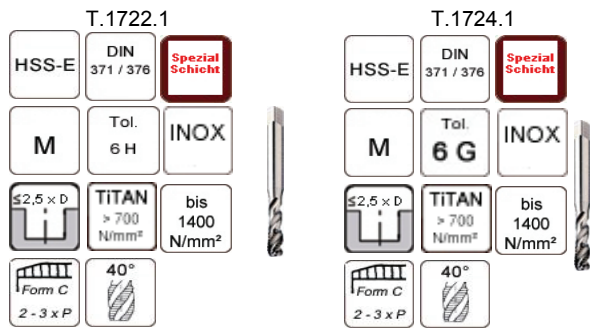
Tol. 6G

Abmaß Ø	Steigung P mm	l 1	l 2	l 3	d 2	a	Bohrer Ø	Spezial T1721.1 € / Stck.	Spezial T1723.1 € / Stck.
DIN 371									
M 1	0,25	40	5,5	7,5	2,5	2,1	0,75	65,34	-
M 1,2	0,25	40	5,5	7,5	2,5	2,1	0,85	63,80	-
M 1,4	0,3	40	7	10	2,5	2,1	1,1	61,16	-
M 1,6	0,35	40	8	11	2,5	2,1	1,25	57,75	-
M 1,7	0,35	40	8	11	2,5	2,1	1,35	57,75	-
M 1,8	0,35	40	8	11	2,5	2,1	1,45	58,08	-
M 2	0,4	45	7	11	2,8	2,1	1,6	22,00	54,12
M 2,5	0,45	50	9	15	2,8	2,1	2,05	22,00	51,59
M 3	0,5	56	10	18	2,8	2,7	2,5	12,54	13,53
M 4	0,7	63	12	21	4	3,4	3,3	12,76	13,86
M 5	0,8	70	14	25	4	4,9	4,2	14,19	15,29
M 6	1	80	18	30	6	4,9	5	15,84	16,94
M 8	1,25	90	20	35	7	6,2	6,8	24,09	25,63
M 10	1,5	100	20	39	9	8	8,5	32,23	34,10
DIN 376									
M 12	1,75	110	29		9	7	10,2	43,78	46,42
M 16	2	110	32		12	9	14	63,36	67,43
M 20	2,5	140	34		16	12	17,5	103,18	109,89
M 24	3	160	38		18	14,5	21	142,89	151,58

Sackloch Gewindebohrer finden Sie auf der Rückseite.

Bestellbeispiel: Gewindebohrer mit Schälanschnitt Titan Legierung, M6 6 H Art. Nr.: T1721.1 M 6

Maschinengewindebohrer mit Drall für Sacklöcher in hochfeste Werkstoffe und Titan Legierungen



Angenommene Schnittdatenempfehlung ist mit Kühlschmierstoff empfehler

Bei Stahl Trockenbearbeitung mit dem niedrigsten Wert arbeiten

Geeignet für Einsatztiefe bis ≤ 2,5 x D

Tol. 6 G

Abmaß Ø	Steigung P mm	l 1	l 2	l 3	d 2	a	Bohrer Ø	Spezial T1722.1 € / Stck.	Spezial T1724.1 € / Stck.
DIN 371									
M 2	0,4	45	8	12	2,8	2,1	1,6	23,54	-
M 2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	23,54	-
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	2,5	12,65	14,74
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	12,98	15,07
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	14,30	16,50
M 6	1	80	10	30	6	4,9	5,0	15,95	18,37
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	6,8	24,31	27,94
M 10	1,5	100	15	39	10	8,0	8,5	32,45	37,18
DIN376									
M 12	1,75	110	18		9	7,0	10,2	45,54	52,14
M 16	2	110	20		12	9,0	14,0	63,80	73,26
M 20	2,5	140	25		16	12,0	17,0	108,46	124,85
M 24	3	160	30		18	14,5	21,0	145,42	166,54

Dulo Gewindebohrer finden Sie auf der Rückseite.

Bestellbeispiel: CLOU Gewindebohrer für hochfeste Werkstoffe M 6 6H Art. Nr.: T1722.1

Unverbindliche Preisempfehlung, Stand 01.11.2014 + ges. Mwst.

Bitte beachten sie, dass wir pro Bestellung einen netto Warenwert von 100,00 € erwarten. Bei Bestellungen unter diesem Warenwert berechnen wir einen Mindermengenzuschlag von € 10,00.

Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG



Verwaltung und Lager:

Präzisionswerkzeuge

Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

Markt 16 D-47877 Willich

+49(0)2154 - 42 84 79

+49(0)2154 - 41 98 3

www.gewinde.com

info@gewinde.com