

Artikel-Code: Variant VA



KÜHLUNG				EINSATZGEBIET
TOLERANZ	ISO2-6H		Werksnorm, mittellang	AUSFÜHRUNG
BESCHICHTUNG	Hardlube			ANWENDUNG
SPEZIFIKATION	<ul style="list-style-type: none"> • HSSE-PM • TIN-beschichtet 	<ul style="list-style-type: none"> • Gerade genutet • Durchgangsloch-Gewindebohrer 		In Zusammenarbeit mit:

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



Artikel-Code Variant VA	Gewinde Größe	Steigung mm	Schneidenlänge mm	Halsfreischliff mm	Schaft Ø mm	Vierkant mm	Gesamtlänge mm	
043044	M8	1,00	18	-	6,0	4,9	90	7,0
043043	M10	1,00	18	-	7,0	5,5	90	9,0
048899	M10	1,25	20	-	7,0	5,5	100	8,8
048900	M12	0,75	20	-	9,0	7,0	100	11,2
042020	M12	1,00	20	-	9,0	7,0	100	11,0
034630	M12	1,25	22	-	9,0	7,0	100	10,8
048868	M12	1,50	22	-	9,0	7,0	100	10,5
044423	M14	1,00	22	-	11,0	9,0	100	13,0
048901	M14	1,25	22	-	11,0	9,0	100	12,8
048902	M14	1,50	22	-	11,0	9,0	100	12,5
039590	M16	1,00	22	-	12,0	9,0	100	15,0
038216	M16	1,50	22	-	12,0	9,0	100	14,5
038217	M18	1,50	25	-	14,0	11,0	110	16,5
038285	M20	1,00	25	-	16,0	12,0	125	19,0
038218	M20	1,50	25	-	16,0	12,0	125	18,5
038219	M22	1,50	25	-	18,0	14,5	125	20,5
048903	M24	1,50	28	-	18,0	14,5	140	22,5

