

# Artikel-Code: Dominant VA45



<b>KÜHLUNG</b>				<b>EINSATZGEBIET</b>
<b>TOLERANZ</b>	ISO2-6H		Werksnorm, mittellang	<b>AUSFÜHRUNG</b>
<b>BESCHICHTUNG</b>	Hardlube			<b>ANWENDUNG</b>
<b>SPEZIFIKATION</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• HSSE-PM</li> <li>• Hardlube-beschichtet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spiralisiert</li> <li>• Sackloch-Gewindebohrer</li> </ul>		<i>In Zusammenarbeit mit:</i> <b>BASS</b> 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	20-30 m/min	10-20 m/min	15-25 m/min	10-25 m/min	6-12 m/min	6-12 m/min	3-6 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 C: 2-3
- Ausführung: Metrisch
- Spiralisierung für Spanabfuhr in Schafrichtung
- High-Performance Werkzeug
- Leistungsstarke Hardlube-Beschichtung
- 1. Wahl für die Bearbeitung von NE-Werkstoffen



Artikel-Code Dominant VA45	Gewinde Größe	Steigung mm	Gewindelänge mm	Halsfreischliff mm	Schaft Ø mm	Vierkant mm	Gesamtlänge mm	
024673	M3	0,50	7	18	3,5	2,7	56	2,5
024674	M4	0,70	8	21	4,5	3,4	63	3,3
024675	M5	0,80	9	25	6,0	4,9	70	4,2
024676	M6	1,00	10	30	6,0	4,9	80	5,0
023066	M8	1,25	13	35	8,0	6,2	90	6,8
024194	M10	1,50	15	39	10,0	8,0	100	8,5
013782	M12	1,75	18	-	9,0	7,0	110	10,2
013785	M14	2,00	20	-	11,0	9,0	110	12,0
013788	M16	2,00	20	-	12,0	9,0	110	14,0
019460	M18	2,50	25	-	14,0	11,0	125	15,5
019068	M20	2,50	25	-	16,0	12,0	140	17,5
031363	M22	2,50	25	-	18,0	14,5	140	19,5
019461	M24	3,00	30	-	18,0	14,5	160	21,0
109941	M30	3,50	35	-	22,0	18,0	180	26,5

