

Maschinengewindebohrer MF DIN 374 HSSE-Co 5, geschliffen, MF12x1,50mm



Sonepar Artikelnummer	121225532
EAN	4007140095954
Hersteller Artikelnummer	261120E
Hersteller Typ	MGB-DIN374-HSSCo-60°-MF12x1,50mm
Hersteller Name	RUKO
Gewicht (Kg)	0,058
Zolltarif Nr.	82074010

Maschinengewindebohrer aus kobaltlegiertem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl. Durch die höhere Warmhärtebeständigkeit wird eine höhere Standzeit erreicht. Für Durchgangsgewinde und Sacklochgewinde, in unlegierte und legierte Stähle bis 1000 N/mm² Festigkeit und NE-Metalle. Das Gewinde wird in einem Arbeitsgang geschnitten. Wie HSS-Schnellarbeitsstahl, mit Kobaltlegierung 5%. Dieser warmfeste Werkstoff wird für die Bearbeitung von Materialien mit höherer Festigkeit und bei langen Schnittkanälen mit entsprechend starker Erwärmung eingesetzt. Der Kobaltanteil von 5% sorgt für eine höhere Warmfestigkeit, sowie für höhere Belastbarkeit. Abbildung schematisch. Kleinere Durchmesser können produktionsbedingt mit Spitze geliefert werden. Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft und Rechtsspiralnuten 35° RSP für Sacklochgewinde.

Technische Daten

Herkunftsland	CZ
Zolltarifnummer	82074010
Gewicht	0.058 kg

Weitere Unterlagen zu diesem Produkt auf www.sonepar.at:

DeepLink Produktseite