

## MASCHINENGEWINDEBOHRER HSCO MULTI SPEZIAL DURCHGANGSLOCH DIN 376



Der vielseitige Gewindebohrer mit Überlaufschaft für den universellen Einsatz in Stählen bis 1.000 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit, Edelstählen und Nichteisenmetallen, wie z.B. Aluminium, Aluminiumlegierungen, Bronze und Kunststoffen geeignet.

### Ermöglicht den Einsatz bei tiefliegenden Gewinden bzw. Störkonturen

Der verjüngte Werkzeugschaft ist durchgehend kleiner als der Kern-Durchmesser.

### Für Arbeiten in einem umfangreichen Werkstoffspektrum

Die Universalgeometrie ermöglicht das Bearbeiten von vielen verschiedenen Werkstoffen.

### Hohe Standzeit und Prozesssicherheit

Das X-Aufmaß sorgt für eine erhöhte Standzeit und Prozesssicherheit.

### Sehr gute Haftfähigkeit von Kühl- und Schmierstoffen sowie reduzierte Aufschweißneigung

Die vaporisierte Oberfläche lässt Kühl- und Schmierstoffe sehr gut haften und reduziert die Aufschweißneigung.

### Hinweis

- Beim Gewindeschneiden muss ausreichend Kühl- und Schmierstoff zugefügt werden.
- Maschinengewindebohrer-/Werkstoffzuordnungen siehe Übersichtstabellen

### Anleitung

Vor dem Reversieren des Gewindebohrers ist es zwingend erforderlich, mit dem kompletten Schälanschnitt des Werkzeugs aus der Bohrung zu sein. Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr eines Ausbruchs der Schneiden oder des Werkzeugbruchs.

<b>Gewindeart</b>	Metrisches Gewinde
<b>Zu bearbeitender Werkstoff</b>	Stahl, Guss, Edelstahl, Nichteisen Metall
<b>Lochtyp</b>	Durchgangsloch ≤ 3xD
<b>Qualität</b>	ZEBRA-Premium
<b>DIN</b>	376
<b>Schneidstoff</b>	HSCo
<b>Oberfläche</b>	Vaporisiert
<b>Form</b>	B
<b>Schaftform</b>	Zylindrisch mit Vierkantantrieb
<b>Toleranz Gewindebohrer</b>	ISO 2X (6HX)
<b>Standzeit</b>	●●○○
<b>Lehrenhaltigkeit</b>	●●●●
<b>Vielseitigkeit</b>	●●●○
<b>Schneidverhalten</b>	●●●○
<b>Spanbildung</b>	●●●○