

# Gewinden | Threading | Taraudage

## Gewindeschneidzeuge - M (metrisch)



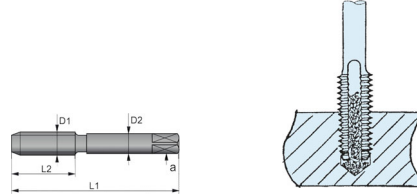
### Serie 60702

#### UNI-Einschnittgewindebohrer HSSG

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

**Type 60702** - Einschnittgewindebohrer zum Schneiden von Hand oder Maschine in gut spanbare Stähle bis 800N/mm<sup>2</sup>. Sehr stabile Ausführung durch kurze Baumasse.

**EN** - Straight flute full size tap used as Hand or Machine taps for tapping in free cutting Steel up to 800N/mm<sup>2</sup>. Bottoming lead.



#### 60702 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 C
- ▶ HSSG / M2
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher
- ▶ 2-3 Gang Anschnitt Form C
- ▶ rechtsschneidend, gerade genutet
- ▶ Toleranz ISO2/6H
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

		P						M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++		
		1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A																																				
Gruppe																																				
Qualität																																				
Schicht																																				
Dreh ↔																																				
Form																																			mögl. Wind-Eisen Gr.	
BestNr B		D1 mm	Steigung P / mm	d mm						€ Stück	€ Stück						L1 mm	L2 mm	D2 mm	a mm																
		M	60° P																																	
.020		M 2	0,40	1,60						4,12	7,48						36	8	2,8	2,1													0			
.025		M 2,5	0,45	2,05						3,50	6,84						40	9	2,8	2,1													0			
.030		M 3	0,50	2,50						3,50	6,84						40	11	3,5	2,7													1			
.040		M 4	0,70	3,30						3,93	8,44						45	13	4,5	3,4													1			
.050		M 5	0,80	4,20						4,04	8,56						50	16	6	4,9													1			
.060		M 6	1,00	5,00						4,31	8,84						50	19	6	4,9													1			
.070		M 7	1,00	6,00						4,97	12,04						50	19	6	4,9													1			
.080		M 8	1,25	6,80						5,93	13,04						56	22	6	4,9													1,5			
.090		M 9	1,25	7,75						7,74	15,92						63	22	7	5,5													1,5			
.100		M 10	1,50	8,50						7,74	15,92						70	24	7	5,5													1,5			
.120		M 12	1,75	10,20						9,82	21,80						75	29	9	7													2			
.140		M 14	2,00	12,00						12,44	31,16						80	30	11	9													2			
.160		M 16	2,00	14,00						13,36	33,24						80	30	12	9													2			
.180		M 18	2,50	15,50						19,56	47,32						95	30	14	11													3			
.200		M 20	2,50	17,50						21,64	53,76						95	32	16	12													3			
.220		M 22	2,50	19,50						30,65	69,44						100	32	18	14,5													4			
.240		M 24	3,00	21,00						33,73	72,64						110	34	18	14,5													4			