Serie 61090

Maschinen-Muttergewindebohrer HSSG, RH

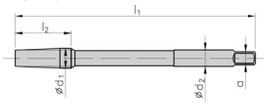
Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

M

Type 61090 - Maschinenmuttergewindebohrer mit besonders langem Anschnitt. Zum Herstellen von Muttern aus gut spanbaren Stählen bis 800N/mm².

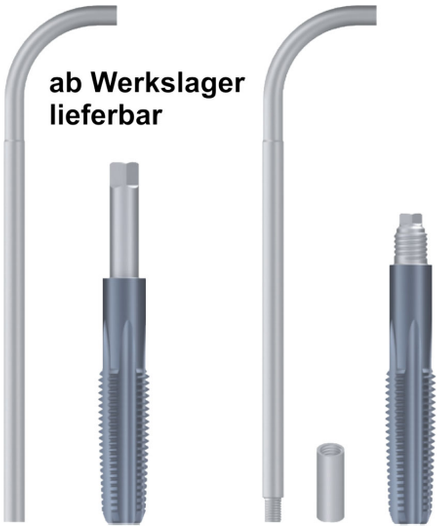
EN - Machine Nut taps with a special long chamfer for nuts up to 1,5xD in free cutting steels up to 800N/mm².

FR - Taraud pour écrous de machines avec entrée particulièrement longue. Pour la fabrication d'écrous dans des aciers facilement usinables jusqu'à 800N/mm².



61090 Dapprich-TechBox

- DIN 357 A
- HSSDMo5 / M2
- zur Herstellung von Muttern
- ~12 Gang Anschnitt, gerade genutet
- Toleranz ISO2/6H
- Toleranzen 4H, 6G, 7H auf Anfrage - ab Werkslager
- 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					61 090	61 094							
Gruppe					10	10							
Qualität					HSSG	HSSG							
Schicht					P0	P0							
Dreh ↔					RH	LH							
Anschnitt					~12P	~12P							
	D1	Steigung	d		€	auf			l1	l2	d2	a	Z
BestNr B	mm	P / mm	mm		Stück	Anfrage			mm	mm	mm	mm	
	M	60° P	d	<1,5d		LH							
.020	M 2	0,40	1,60		**13,51**				60	8	1,4	-	3
.025	M 2,5	0,45	2,05		**13,51**				60	9	1,8	-	3
.030	M 3	0,50	2,50		**13,51**				70	22	2,2	-	3
.035	M 3,5	0,60	2,90		**13,51**				80	12	2,5	-	3
.040	M 4	0,70	3,30		**13,72**				90	25	2,8	2,1	3
.050	M 5	0,80	4,20		**15,16**				100	28	3,5	2,7	3
.060	M 6	1,00	5,00		**15,40**				110	32	4,5	3,5	3
.070	M 7	1,00	6,00		**24,85**				110	36	5,5	4,3	3
.080	M 8	1,25	6,80		**19,29**				125	40	6	4,9	3
.090	M 9	1,25	7,80		**23,63**				140	40	7	5,5	3
.100	M 10	1,50	8,50		**22,54**				140	45	7	5,5	3
.120	M 12	1,75	10,20		**29,47**				180	50	9	7	3
.140	M 14	2,00	12,00		**36,89**				200	56	11	9	3
.160	M 16	2,00	14,00		**42,04**				200	63	12	9	3
.180	M 18	2,50	15,50		**51,24**				220	63	14	11	3
.200	M 20	2,50	17,50		**56,07**				250	70	16	12	3
.220	M 22	2,50	19,50		*				220	50	18	14	3
.240	M 24	3,00	21,00		*				250	60	18	14	3
.270	M 27	3,00	24,00		*				250	60	20	16	3
.300	M 30	3,50	26,50		*				280	70	22,4	18	3