

# PREMIUM Maschinen Gewindebohrer Mf

Machine tap HSSE-Co metric-fine

with ISO – thread DIN 13

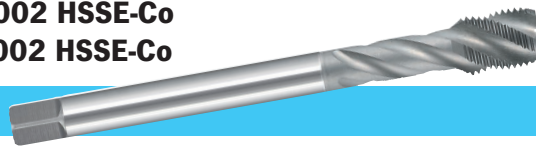


NEU

# HSSE-Co DIN 374

**945002 HSSE-Co**  
**955002 HSSE-Co**

**965002 HSSE-Co**  
**975002 HSSE-Co**



Norm  
Toleranz/*tolerance*  
Material  
Oberfläche/*surface*  
Nutenform/*shape of flute*

DIN 374  
ISO 2 (6H)  
HSSE-Co  
Vaporisiert/*steam treatment*  
Schälanschnitt (945002+955002)  
*spiral pointed* (945002+955002)  
Spiralnute (965002+975002)  
*spiral fluted* (965002+975002)

Übrige Konstruktionsmerkmale nach/  
*constructional features acc. to*  
Anschnitt/*chamfer*

DIN 2197  
Schälanschnitt Form B  
4 – 5 Gang (945002+955002)  
*spiral pointed form B*  
4 – 5 *pitch* (945002+955002)  
Form C 2 – 3 Gang (965002+975002)  
*form C 2 – 3 pitch* (965002+975002)  
geschliffen, mit Flankenhinterschliff/  
*profile-ground, backed off*

Gewinde/*thread*

Durchgangsgewinde (945002+955002)  
*through hole* (945002+955002)  
Sacklochgewinde (965002+975002)  
*blind hole* (965002+975002)

Loch/*hole*

- ▶ Leichtes Anschneiden
- ▶ Hohe Schnittleistung
- ▶ Optimale Spanabfuhr
- ▶ Aus dem Vollen geschliffen
- ▶ Hinterschliffen
- ▶ Für genaue, lehrenhaltige, metrische Gewinde, für metrische ISO-Feingewinde nach DIN 13
- ▶ HSSE-Co Werkzeuge: In unlegierte und niedriglegierte Stähle, rost- und säurebeständige Stähle (V2A, V4A), Temperguss, NE-Metalle, bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>



- ▶ Profile – ground and backed off
- ▶ Optimal chip removal
- ▶ HSSE-Co tools: For stainless steel up to 1000 N/mm<sup>2</sup>



Einzel-SB/Single packaging DIY

## 965002 / 975002 HSSE-Co DIN 374

Ø mm	Steigung <i>pitch</i>	GL <i>TL</i>	Gew.länge <i>thread L</i>	Kernloch <i>core hole</i>	€	Best-Nr. <i>order no.</i>
M6	0,75	80	10	5,2		965 06075 2
M8	1,0	90	13	7,0		965 081 2
M10	1,0	90	12	9,0		965 101 2
M12	1,5	100	14	10,5		975 1215 2
M16	1,5	100	16	14,5		975 1615 2
M20	1,5	125	20	18,5		97520152