

### Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer-Satz PowerTap

Hochleistungsgewindebohrer.

- Durchgangsloch mit Schälanschnitt Form B

**12 1517** 5-tlg., Inhalt:  
Je 1 Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer  
M5–M6–M8–M10–M12 (siehe Bestell-Nr. 12 1510 ...)

In Kunststoff-Box.

M	60°	Typ N	HSSE	PM
TiN	DIN 371	DIN 376	ISO 2 6H	



Bez.-Nr.	Inhalt	Bestell-Nr. <b>12 1517</b> €
----------	--------	------------------------------------

<b>...0200</b>	<b>5-tlg.</b>	<b>99,10</b> (1057)
----------------	---------------	------------------------

Bestell-Nr.	Schnittgeschw.	Stahl < 800 N	Stahl < 1000 N	Stahl < 1200 N	Stahl < 52 HRC	Stahl < 56 HRC	Stahl < 62 HRC	Hartbearbeiten > 62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Guss-eisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
<b>12 1517 ...</b>	Vc=m/min	15	15	10					12		10	15	10

Technische Informationen S. 1/120

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.

### Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer-Sätze PowerTap

- Durchgangsloch mit Schälanschnitt Form B
- Dampfbehandelt (vermindert Materialaufschweißungen)

M3–M10 (DIN 371, siehe Bestell-Nr. 12 1505 ...),  
M12 (DIN 376, siehe Bestell-Nr. 12 1515 ...).

**12 1518** 0050 5-tlg., Inhalt:  
Je 1 Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer  
M5–M6–M8–M10–M12.  
In Kunststoff-Box.

**...0100 14-tlg., Inhalt:**  
Je 1 Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer  
M3–M4–M5–M6–M8–M10–M12.  
Je 1 HSCO Kernlochbohrer  
Ø 2,5–3,3–4,2–5,0–6,8–8,5–10,2 mm (Typ 305).  
In Kunststoff-Kassette.

M	60°	Typ N	HSSE	DIN 371
DIN 376	ISO 2 6H			



...0050



...0100

Bez.-Nr.	Inhalt	Bestell-Nr. <b>12 1518</b> €
----------	--------	------------------------------------

<b>...0050</b>	<b>5-tlg.</b>	<b>58,80</b>
<b>...0100</b>	<b>14-tlg.</b>	<b>99,10</b> (1057)

Bestell-Nr.	Schnittgeschw.	Stahl < 800 N	Stahl < 1000 N	Stahl < 1200 N	Stahl < 52 HRC	Stahl < 56 HRC	Stahl < 62 HRC	Hartbearbeiten > 62 HRC	INOX	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Guss-eisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
<b>12 1518 ...</b>	Vc=m/min	12	12	8					10		10	12	10

Technische Informationen S. 1/120

Fett = optimal geeignet. Normal = bedingt geeignet.