

# 163.30

DIN 8377 N

## Classic series | Typ N HSS

### Rechter Senkung 180°. Kegelschaft Zweifasenbohrer für Gehäuseschrauben

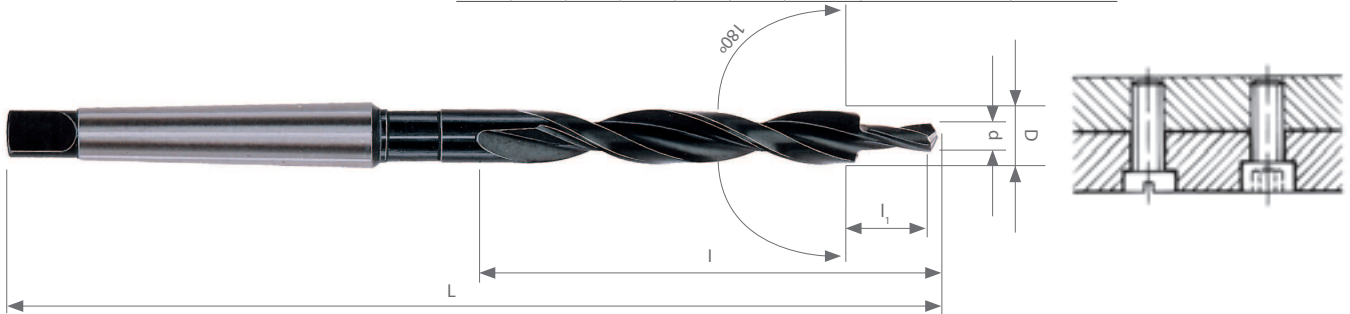
#### Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	118°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Grösser als normal
Kernangstieg	Kein Kernastieg
Nutenform	Normal
Toleranz	h8 Durchmesser D, h9 Durchmesser d
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Nitriert

#### Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Stufenbohrer zur Anbringung von Löchern für Schrauben gem. DIN 69 und 90° Schutzsenkung zur Platzierung von Schrauben mit Senkkopf gem. DIN 74 Blatt 1 Form A und B. Für Schrauben gem. DIN 963 und 964. Die größere Abmessung ist maßgeblich für die Wahl der Schnittgeschwindigkeit, die kleinere Abmessung bestimmt den Vorschub.

D	d	L	I	I <sub>1</sub>	MT	CM	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.	mm.	mm.				€
10	5,5	168	87	13	M5	1	A163301000000	79,50
11	6,6	175	94	15	M6	1	A163301100000	78,44
15	9,0	212	114	19	M8	2	A163301500000	101,76
18	11,0	228	130	23	M10	2	A163301800000	138,86
20	13,5	238	140	27	M12	2	A163302000000	166,42
24	15,5	281	160	31	M14	3	A163302400000	216,24
26	17,5	286	165	35	M16	3	A163302600000	250,16
30	20,0	296	175	39	M18	3	A163303000000	330,72
33	22,0	334	185	43	M20	4	A163303300000	343,44



# 164.30

DIN 8378 N

## Classic series | Typ N HSS

### Konisch Senkung 90°. Zylinderschaft. Gewindeschneiden. Zweifasenbohrer für Gehäuseschrauben

#### Konstruktionsmerkmale und technische

Spiralwinkel	Standard (DIN1414 typ N)
Spitzenwinkel	118°
Spitzenanschliff	Kegalmantelschliff und Kernausspitzung DIN1412-A
Kerndicke	Grösser als normal
Kernangstieg	Kein Kernastieg
Nutenform	Normal
Toleranz	h8 Durchmesser D, h9 Durchmesser d
Andere Merkmale	DIN 1414
Oberflächenvergütung	Nitriert

#### Einzelheiten und Anwendungsbereiche

Stufenbohrer zur Bohrung von Kernlöchern gem. DIN 336 Blatt 1 und Schutzsenkungen gem. DIN 69 (mittlere Toleranz). Die größere Abmessung ist maßgeblich für die Wahl der Schnittgeschwindigkeit, die kleiner Abmessung bestimmt den Vorschub.

D	d	L	I	I <sub>1</sub>	MT	Kode	Preis
mm.	mm.	mm.	mm.	mm.			€
3,4	2,5	70	39	8,8	M3	A164300340000	33,39
4,5	3,3	80	47	11,4	M4	A164300450000	36,04
5,5	4,2	93	57	13,6	M5	A164300550000	36,57
6,6	5,0	101	63	16,5	M6	A164300660000	41,87
9	6,8	125	81	21	M8	A164300900000	47,17
11	8,5	142	94	25,5	M10	A164301100000	59,36
13,5	10,2	160	108	30	M12	A164301350000	78,44

