



Maschinenbau, Zuteilplatte
Engineering, Mounting plate

Werkzeug Tool:
UNI Gewindebohrer UNI machine tap
Kat.-Nr. Cat.-No. 6582C, M12 x 1,75

Beschichtung Coating:
TiCN Plus

Werkstoff Material:
Rostfreier Stahl Stainless steel
1.4301/X5CrNi18-10

Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:
 $v_c = 6 \text{ m/min}$
 $n = 160 \text{ min}^{-1}$

Kühlung Coolant:
Emulsion 10 %

Grundgewinde/Gewindetiefe
Blind hole thread/Thread depth:
15 mm

Ergebnis Result:
Dieser Gewindebohrer wurde auch erfolgreich in
Vergütungsstahl eingesetzt.
This tap was also used successful in heat-treatment steel.



Maschinenbau, Fixierung
Engineering, Fixation

Werkzeug Tool:
UNI Gewindebohrer UNI machine tap
Kat.-Nr. Cat.-Nr. 6582C, M8 x 1,25

Beschichtung Coating:
TiCN Plus

Werkstoff Material:
Vergütungsstahl Heat-treatment steel
1.7225/42CrMo4

Schnittgeschwindigkeit Cutting speed:
 $v_c = 15 \text{ m/min}$
 $n = 600 \text{ min}^{-1}$

Kühlung Coolant:
Emulsion 8 %

Grundgewinde/Gewindetiefe
Blind hole thread/Thread depth:
16 mm

Ergebnis Result:
Dieser Gewindebohrer wurde auch erfolgreich in
rostfreien Stahl eingesetzt.
This tap was also used successful in stainless steel.