

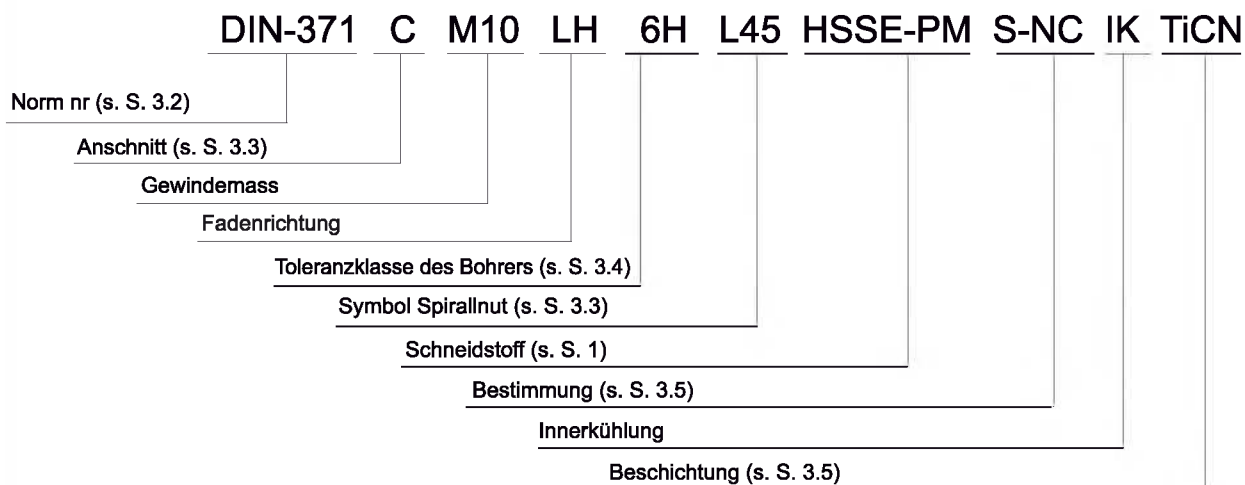


3.7. Bezeichnung und Markierung der Hochleistungsgewindebohrer

Beispiel:

Maschinengewindebohrer nach DIN-371 für das Gewinde M10 LH Klasse 6H mit Drallnuten 45° (für Sacklöcher) geeignet zur CNC-Maschinen, TiCN - beschichtet, mit Innerkühlung.

Bezeichnung: angegeben in Bestellungen, Rechnungen, Spezifikationen, auf Verpackungen



Markierung: am Schaft des Gewindebohrers

