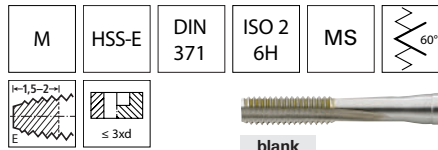


Durchgangs- und Grundloch-Maschinengewindebohrer, Messing

Ausführung: Mit verstärktem Schaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	-	-	1734

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	format		Bestell-Nr.
						1734	blank	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	12,40	€	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12,85	€	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	12,85	€	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	13,75	€	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14,55	€	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	17,80	€	...0100

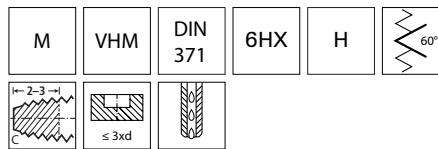
(W164)

Grundloch-Maschinengewindebohrer

Ausführung: Mit verstärktem Schaft.

Anwendung: Für metrische Gewinde nach DIN ISO 13.

Hinweis: Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm – mit besonderer Eignung des Gewindebohrers für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe – bei längerer Standzeit.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V _c [m/min]	-	-	-	-	-	-	25	30	-	50	50	-	-	-	-	1721

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	GUHRING		Bestell-Nr.
						1721	blank	
M3*	0,5	56	3,5	2,7	2,5	77,80	€	...0030
M4*	0,7	63	4,5	3,4	3,3	60,20	€	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	107,50	€	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	93,10	€	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	140,50	€	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	150,00	€	...0100

*Ohne Innenkühlung. (W167)

Gewindebohrer-Ausdreher-Satz

inkl. der jeweiligen Gewindebohrer-Ausdreher und der passenden Ersatz-Finger-Sätze finden Sie auf 1/273.

