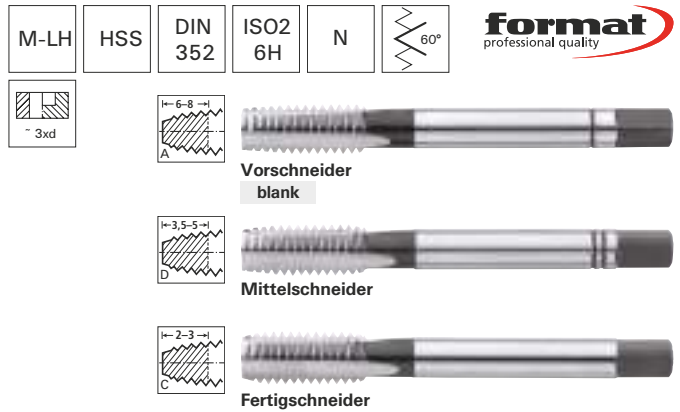


Hand-Gewindebohrer-Satz für Linksgewinde

Ausführung: 3-teiliger Satz, bestehend aus Vorschneider mit Anschnitt Form A (6–8 Gänge), Mittelschneider mit Anschnitt Form D (3,5–5 Gänge) und Fertigschneider mit Anschnitt Form C (2–3 Gänge).

Anwendung: Für metrische Linksgewinde 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.	austeni-tisch	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		> 60 HRC
V _c [m/min]	●	●	○	●	●	-	●	●	○	●	●	●	-	○	-	-	1612

Gewinde	Steigung	Gesamt-länge	Schaft-Vierkant	Kern-loch-∅	format 1612	
					blank	Bestell-Nr.
M3	0,5	40	2,7	2,5	57,90	...0030
M4	0,7	45	3,4	3,3	58,50	...0040
M5	0,8	50	4,9	4,2	58,50	...0050
M6	1	50	4,9	5	59,70	...0060
M8	1,25	56	4,9	6,8	72,60	...0080
M10	1,5	70	5,5	8,5	90,00	...0100

(W160)

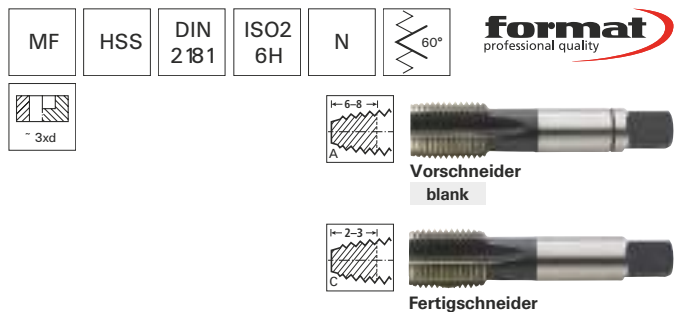
Gewinde	Steigung	Gesamt-länge	Schaft-Vierkant	Kern-loch-∅	format 1612	
					blank	Bestell-Nr.
M12	1,75	75	7	10,2	106,00	...0120
M14	2	80	9	12	150,50	...0140
M16	2	80	9	14	171,00	...0160
M18	2,5	95	11	15,5	236,00	...0180
M20	2,5	95	12	17,5	212,00	...0200

(W160)

Hand-Gewindebohrer-Satz

Ausführung: 2-teiliger Satz, bestehend aus Vorschneider mit Anschnitt Form A (6–8 Gänge) und Fertigschneider mit Anschnitt Form C (2–3 Gänge).

Anwendung: Für metrische Feingewinde 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.	austeni-tisch	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		> 60 HRC
V _c [m/min]	●	●	○	●	●	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1627

Gewinde x Steigung	mm	Gesamt-länge	Schaft-Vierkant	Kern-loch-∅	format 1627	
					blank	Bestell-Nr.
M2 x 0,25		36	2,1	1,75	48,70	...0001
M2,5 x 0,35		40	2,1	2,15	32,40	...0003
M2,6 x 0,35		40	2,1	2,25	32,40	...0005
M3 x 0,35		40	2,7	2,65	21,60	...0007
M4 x 0,35		45	3,4	3,65	21,60	...0009
M4 x 0,5		45	3,4	3,5	21,60	...0011
M5 x 0,5		50	4,9	4,5	20,20	...0013
M6 x 0,5		50	4,9	5,5	21,60	...0015
M6 x 0,75		50	4,9	5,2	19,75	...0017
M7 x 0,75		50	4,9	6,2	26,20	...0019
M8 x 0,5		50	4,9	7,5	27,60	...0021
M8 x 0,75		50	4,9	7,2	24,20	...0023
M8 x 1		56	4,9	7	23,00	...0025

(W160)

Gewinde x Steigung	mm	Gesamt-länge	Schaft-Vierkant	Kern-loch-∅	format 1627	
					blank	Bestell-Nr.
M9 x 1		63	5,5	8	44,40	...0027
M10 x 0,75		63	5,5	9,2	34,80	...0029
M10 x 1		63	5,5	9	26,40	...0031
M10 x 1,25		70	5,5	8,8	28,20	...0033
M11 x 1		63	6,2	10	36,60	...0035
M12 x 1		70	7	11	31,60	...0037
M12 x 1,25		70	7	10,8	31,60	...0039
M12 x 1,5		70	7	10,5	30,80	...0041
M14 x 1		70	9	13	46,60	...0043
M14 x 1,25		70	9	12,8	45,70	...0045
M14 x 1,5		70	9	12,5	38,60	...0047
M15 x 1		70	9	14	59,30	...0049
M15 x 1,5		70	9	13,5	52,20	...0051

(W160)

Fortsetzung nächste Seite