## 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 |  |  |  | GEHARTETER STAHL |  | BestellNr . 1612 |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{gathered} <700 \\ \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{array}{ll} <1000< \\ \mathrm{N} / \mathrm{mm}^{2} & \mathrm{~N} / \end{array}$ | $<1400$ ferrit./ $\mathrm{N} / \mathrm{mm}^{2}$ martens. | austenitisch | Duplex | GG/ GGG GTS | $\begin{gathered} \text { Titan > } \\ 850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & \text { Alu< } \\ & 8 \% \mathrm{Si} \end{aligned}$ | $\begin{gathered} \text { Alu }> \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{array}{ll} <60 & >60 \\ \text { HRC } & \text { HRC } \end{array}$ |  |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | - | C | $\bigcirc \quad \bigcirc$ | - | - | (1) | $\bigcirc$ | - - |  | - | - | $\bigcirc$ |  |  |
|  | Steigung mm | Gesamtlänge mm | format |  |  |  | Gewinde | Steigung mm | Gesamtlänge mm |  | Schaft- <br> Vierkant <br> mm | format |  |  |
|  |  |  | SchaftVierkant mm | Kern-loch- $\varnothing$ mm | 1612 | BestellNr . |  |  |  |  | Kern-loch- $\varnothing$ mm | $\begin{gathered} 1612 \\ \text { blank } \end{gathered}$ | BestellNr. |  |
|  |  |  |  |  | blank |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Gewinde |  |  |  |  | € |  |  |  |  |  | € |  |  |  |
| M3 | 0,5 | 40 | 2,7 | 2,5 | 57,90 | ... 0030 | M12 | 1,75 | 75 |  |  | 7 | 10,2 | 106,00 | ... 0120 |
| M4 | 0,7 | 45 | 3,4 | 3,3 | 58,50 | ... 0040 | M14 | 2 | 80 |  | 9 | 12 | 150,50 | ... 0140 |
| M5 | 0,8 | 50 | 4,9 | 4,2 | 58,50 | ... 0050 | M16 | 2 | 80 |  | 9 | 14 | 171,00 | ... 0160 |
| M6 | 1 | 50 | 4,9 | 5 | 59,70 | $\begin{aligned} & . . .0060 \\ & . . .0080 \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & \text { M18 } \\ & \hline \text { M20 } \end{aligned}$ | 2,5 | 95 |  | 11 | 15,5 | 236,00 | $\begin{array}{r} \ldots . .0180 \\ \ldots . .0200 \\ \hline \end{array}$ |
| M8 | 1,25 | 56 | 4,9 | 6,8 | 72,60 |  |  | 2,5 | 95 |  | 12 | 17,5 | 212,00 |  |
| M10 | 1,5 | 70 | 5,5 | 8,5 | 90,00 | ... 0100 |  |  |  |  | (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 | $\begin{gathered} \text { \|SOND.-LEG. } \\ \text { Titan }> \end{gathered}$ | NE-METALLE |  |  |  | gehärteter stahl |  | BestellNr . 1627 |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{aligned} & <700 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{array}{ll} <1000 & <1400 \\ \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{array}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | GG/ GGG | $\begin{gathered} \text { Titan > } \\ 850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{gathered} \mathrm{Alu}< \\ 8 \% \mathrm{Si} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & \text { Alu> } \\ & 8 \% \mathrm{Si} \end{aligned}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{array}{ll} 0 & >60 \\ ; & H R C \end{array}$ |  |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | $]$ - | C | 0 - | - | - | 1 0 | O | - | - | - | - | - | - - |  |
| Gewinde x <br> Steigung mm |  | Gesamtlänge mm | Schaft- <br> Vierkant mm | Kern-loch- $\varnothing$ mm | format |  | Gewinde x <br> Steigung mm |  | Gesamtlänge mm |  | Schaft- <br> Vierkant <br> mm | Kern-loch- $\varnothing$ mm | format | Bestell- <br> Nr . |
|  |  | blank € |  |  | BestellNr . | 1627 |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | blank |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  | € |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| M2 $\times$ | x 0,25 |  | 36 | 2,1 | 1,75 | 48,70 | ... 0001 | M9 x 1 |  | 63 |  | 5,5 | 8 | 44,40 | ... 0027 |
| M2,5 | x 0,35 |  | 40 | 2,1 | 2,15 | 32,40 | ... 0003 | M10 x 0,75 |  | 63 |  | 5,5 | 9,2 | 34,80 | ... 0029 |
| M2,6 x | x 0,35 | 40 | 2,1 | 2,25 | 32,40 | ... 0005 | M10 x 1 |  | 63 |  | 5,5 | 9 | 26,40 | ... 0031 |
| M3 $\times$ | x 0,35 | 40 | 2,7 | 2,65 | 21,60 | ... 0007 | M10 x 1,25 |  | 70 |  | 5,5 | 8,8 | 28,20 | $\begin{array}{r} \text {... } 0033 \\ \text {... } 0035 \end{array}$ |
| M4 $\times$ | x 0,35 | 45 | 3,4 | 3,65 | 21,60 | ... 0009 | M11 $\times 1$ |  | 63 |  | 6,2 | 10 | 36,60 |  |
| M4 $\times 0$ | x 0,5 | 45 | 3,4 | 3,5 | 21,60 | $\begin{aligned} & . . .0011 \\ & . . .0013 \end{aligned}$ | M12 x 1 |  | 70 |  | 7 | 11 | 31,60 | $\begin{aligned} & \text {... } 0035 \\ & \ldots . .0037 \end{aligned}$ |
| M5 x | x 0,5 | 50 | 4,9 | 4,5 | 20,20 |  | M12 x 1,25 |  | 70 |  | 7 | 10,8 | 31,60 | $\begin{aligned} & . . .0037 \\ & . . .0039 \end{aligned}$ |
| M6 x | x 0,5 | 50 | 4,9 | 5,5 | 21,60 | ... 0015 | M12 | x 1,5 | 70 |  | 7 | 10,5 | 30,80 | ... 0041 |
| M6 x | x 0,75 | 50 | 4,9 | 5,2 | 19,75 | ... 0017 | M14 $\times 1$ |  |  | 70 | 9 | 13 | 46,60 | ... 0043 |
| M7 $\times$ | x 0,75 | 50 | 4,9 | 6,2 | 26,20 | ... 0019 | M14 x 1,25 |  | 70 |  |  | 12,8 | 45,70 | ... 0045 |
| M8 $\times$ | x 0,5 | 50 | 4,9 | 7,5 | 27,60 | ... 0021 | M14 x 1,5 |  | 70 |  | 9 | 12,5 | 38,60 | $\begin{aligned} & . . .0047 \\ & . . .0049 \end{aligned}$ |
| M8 $\times$ | x 0,75 | 50 | 4,9 | 7,2 | 24,20 | $\begin{aligned} & . . .0023 \\ & . . .0025 \end{aligned}$ | M15 x 1 |  | 70 |  | 9 | 14 | 59,30 |  |
| M8 $\times$ | x 1 | 56 | 4,9 | 7 | 23,00 |  | M15 | x 1,5 |  | 70 | 9 | 13,5 | 52,20 | $\begin{aligned} & . . .0049 \\ & . . .0051 \end{aligned}$ |
|  |  |  |  |  | (W160) |  |  |  |  |  |  |  | (W160) |  |

