Hand-Gewindebohrer

Anwendung: Für Rohrgewinde nach DIN ISO 228/1 (DIN 259).

G HSS DIN 5157 N 55° DIN professional quality

1638 Vorschneider mit Anschnitt Form A (6–8 Gänge).

blank

Vorschneider

1639 Fertigschneider mit Anschnitt Form C (2–3 Gänge).

blank



2-teiliger Satz bestehend aus Bestell-Nr. 1638, 1639.

blank

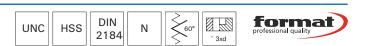
Einsatz		STAHL		INOX		GUSS		SONDLEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL					
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	>60 HRC	Bestell- Nr.
	•	•	0	•	•	_	•	•	0	•	•	•	-	-	_	_	1638
V _c [m/min]	•	•	0	•	•	-	•	•	0	•	•	•	-	-	-	-	1639
	•	•		•	0	_	•	•	0	•	•	•	_	_	_	_	1640

						format	format	format)	
						1638	1639	1640	Bestell-
	Gänge	Gewinde-Ø	Gesamtlänge	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø	blank	blank	blank	Nr.
Gewinde inch	per inch	mm	mm	mm	mm	€	€	€	
G 1/8	28	9,728	63	5,5	8,8	13,70	13,70	25,20	0001
G 1/4	19	13,157	70	9	11,8	16,80	16,80	30,70	0003
G 3/8	19	16,662	70	9	15,25	21,90	21,90	40,40	0005
G 1/2	14	20,955	80	12	19	31,90	31,90	58,60	0007
G 5/8	14	22,911	80	14,5	21	42,70	42,70	78,60	0009
G 3/4	14	26,441	90	16	24,5	52,90	52,90	97,20	0011
G 7/8	14	30,201	90	18	28,25	73,20	73,20	135,00	0013
G 1	11	33,249	100	20	30,75	88,60	88,60	162,50	0015
G 1.1/4	11	41,91	125	24	39,5	208,50	208,50	381,00	0017
G 1.1/2	11	47,803	140	29	45,25	259,50	259,50	479,00	0019
G 2	11	59,614	160	35	57	381,50	381,50	695,50	0021
						(W160)	(W160)	(W160)	

Hand-Gewindebohrer-Satz

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 UNC-Einheits-Grobgewinde ANSI B1.1.







Einsatz		STAHL		INOX			GU	GUSS SONDLEG. NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL					
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²			austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	Bestell- Nr.
V _c [m/min]	•	•	0	•	•	-	•	•	0	•	•	•	-	-	-	-	1647

						format	
						1647	Bestell-
Gewinde	Gänge per	Gewinde-Ø	Gesamtlänge	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø	blank	Nr.
inch	inch	mm	mm	mm	mm	€	
UNC Nr. 1	64	1,854	36	2,1	1,5	44,50	0001
UNC Nr. 2	56	2,184	36	2,1	1,8	44,50	0003
UNC Nr. 3	48	2,515	40	2,1	2,1	37,40	0005
UNC Nr. 4	40	2,845	40	2,7	2,3	34,00	0007
						(W160)	

Fortsetzung nächste Seite