

Hand-Gewindebohrer

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

G HSS DIN 5157 N 55° ~3xd **format** professional quality

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

blank



Vorschneider
blank

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

blank



Fertigschneider
blank

1640 2-teiliger Satz bestehend aus Bestell-Nr. 1638, 1639.

blank

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]	●	●	○	●	●	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1638
	●	●	○	●	●	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1639
	●	●	○	●	●	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1640

Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	format			Bestell-Nr.
						1638 blank €	1639 blank €	1640 blank €	
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

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.

UNC HSS DIN 2184 N 60° ~3xd **format** professional quality



Vorschneider
blank



Mittelschneider



Fertigschneider

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]	●	●	○	●	●	-	●	●	○	●	●	●	-	-	-	-	1647

Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	format			Bestell-Nr.
						1647 blank €			
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