

### Maschinengewindebohrer, kurz, Einschnittgewindebohrer

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

**Hinweis:** Diese Gewindebohrer sind sowohl als Durchgangs-Maschinengewindebohrer als auch als Hand-Gewindebohrer (nur Fertigschneider) einsetzbar.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	21	-	-	-	-	-	1673

Ge-winde	Steig-ung mm	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kern-loch-Ø mm	format 1673 blank		Bestell-Nr.
						€		
M2	0,4	36	2,8	2,1	1,6	21,70		...0020
M3	0,5	40	3,5	2,7	2,5	9,05		...0030
M4	0,7	45	4,5	3,4	3,3	9,05		...0040
M5	0,8	50	6	4,9	4,2	9,35		...0050
M6	1	56	6	4,9	5	9,85		...0060

(W164)

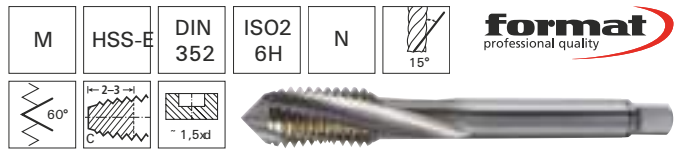
Ge-winde	Steig-ung mm	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kern-loch-Ø mm	format 1673 blank		Bestell-Nr.
						€		
M8	1,25	63	6	4,9	6,8	11,50		...0080
M10	1,5	70	7	5,5	8,5	14,95		...0100
M12	1,75	75	9	7	10,2	20,70		...0120
M16	2	80	12	9	14	47,20		...0160
M20	2,5	95	16	12	17,5	76,20		...0200

(W164)

### Maschinengewindebohrer, kurz, Einschnittgewindebohrer

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

**Hinweis:** Diese Gewindebohrer sind sowohl als Grundloch-Maschinengewindebohrer als auch als Hand-Gewindebohrer (nur Fertigschneider) einsetzbar.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	1738

Ge-winde	Steig-ung mm	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kern-loch-Ø mm	format 1738 blank		Bestell-Nr.
						€		
M3	0,5	40	3,5	2,7	2,5	4,49		...0030
M4	0,7	45	4,5	3,4	3,3	4,49		...0040
M5	0,8	50	6	4,9	4,2	4,66		...0050
M6	1	50	6	4,9	5	4,88		...0060
M8	1,25	56	6	4,9	6,8	6,50		...0080

(W164)

Ge-winde	Steig-ung mm	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kern-loch-Ø mm	format 1738 blank		Bestell-Nr.
						€		
M10	1,5	70	7	5,5	8,5	8,40		...0100
M12	1,75	75	9	7	10,2	11,00		...0120
M16	2	80	12	9	14	63,60		...0160
M20	2,5	95	16	12	17,5	95,40		...0200

(W164)

### Maschinengewindebohrer, kurz, Einschnittgewindebohrer

**Anwendung:** Für NPT-Gewinde.

**Hinweis:** Diese Gewindebohrer sind sowohl als Maschinengewindebohrer als auch als Hand-Gewindebohrer (nur Fertigschneider) einsetzbar.



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	
V <sub>c</sub> [m/min]	10	8	6	-	-	-	10	8	-	15	15	-	-	-	-	1670

Gewinde inch	Gänge pro Zoll inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm	format 1670 blank		Bestell-Nr.
							€		
NPT 1/16	27	8,19	56	6	4,9	6,3	23,80		...0001
NPT 1/8	27	10,62	63	7	5,5	8,5	28,20		...0003
NPT 1/4	18	14,14	63	11	9	11,1	35,50		...0005
NPT 3/8	18	17,57	70	12	9	14,5	42,00		...0007
NPT 1/2	14	21,9	80	16	12	17,7	57,10		...0009
NPT 3/4	14	27,23	100	20	16	23	77,00		...0011
NPT 1*	11,5	34,18	110	25	20	29	108,00		...0013

(W164)

\* HSS