

1.5

Grundloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Ausführung: M2–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



1684 HSS-E.
dampf.

HSS-E



1700 HSS-E.
TiN

HSS-E



1674 HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E PM



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.	austenitisch	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]	12	10	8	-	-	-	-	7	-	17	17	-	-	-	-	-	1684
	20	16	13	-	-	-	-	25	-	25	25	-	-	-	-	-	1700
	15	10	8	-	-	-	-	25	-	25	25	-	-	-	-	-	1674

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format professional quality			Bestell-Nr.
						1684 dampf.	1700 TiN	1674 TiN	
						€	€	€	
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	22,30	-	-	...0020
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	23,70	-	-	...0022
M2,3*	0,4	45	2,8	2,1	1,9	24,50	-	-	...0023
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	20,50	-	-	...0025
M2,6*	0,45	50	2,8	2,1	2,1	22,80	-	-	...0026
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	18,05	20,10	43,40	...0030
M3,5	0,6	56	4	3	2,9	18,85	-	-	...0035
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	18,05	21,60	41,70	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	18,55	22,20	42,70	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	18,55	22,80	53,50	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	21,90	26,00	58,40	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	26,20	32,60	76,00	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	33,80	49,00	91,10	...0120
M14	2	110	11	9	12	45,40	-	152,00	...0140
M16	2	110	12	9	14	48,10	67,30	130,50	...0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	72,10	-	202,00	...0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	72,10	100,00	209,00	...0200
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	104,00	-	-	...0220
M24	3	160	18	14,5	21	95,20	-	-	...0240
M27	3	160	20	16	24	130,50	-	-	...0270
M30	3,5	180	22	18	26,5	157,00	-	-	...0300

* In DIN 13 nicht mehr enthalten.

(W164) (W166) (W165)

Grundloch-Maschinengewindebohrer-Satz, UNI

Größe	Satzinhalt	format professional quality	Bestell-Nr.
M3–M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1684) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	1791 dampf. €	...2000

(W164)

Größe	Satzinhalt	GUHRING	Bestell-Nr.
M3–M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1674) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	1791 TiN €	...2001

(W165)



1791 2000 dampf. format professional quality

1791 2001 TiN GUHRING