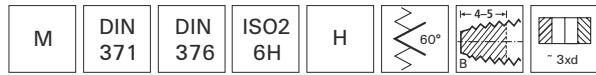


**Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, HOCHFEST**

**Ausführung:** M2–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.  
M12–M24 DIN 376 mit Überlaufschaft.

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



HSS-E



1705 blank **format** professional quality

HSS-E PM



1709 **GEHRING** TiAlN

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.	austeni-tisch	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		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1705
	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1709

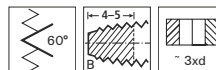
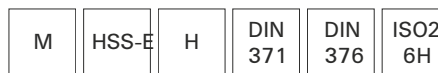
Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format professional quality		Bestell-Nr.
						1705 blank €	1709 TiAlN €	
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	20,20	-	...0020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	22,50	-	...0025
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	12,60	48,40	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12,60	48,40	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	13,20	51,00	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	13,20	64,30	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	15,20	62,70	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	18,45	80,20	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	24,10	102,00	...0120
M14	2	110	11	9	12	30,50	172,00	...0140
M16	2	110	12	9	14	34,00	139,50	...0160
M20	2,5	140	16	12	17,5	50,00	222,00	...0200
M24	3	160	18	14,5	21,5	114,00	292,50	...0240

(W164) (W165)

**Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer mit ausgesetzten Zähnen**

**Ausführung:** Führungsgewinde teils ausgesetzt, M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft, M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13. Durch teilweisen Verzicht auf das Führungsgewinde verringert sich das Drehmoment deutlich, und die Verteilung des Schmiermittels wird verbessert.



blank

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.	austeni-tisch	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		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1728

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format professional quality		Bestell-Nr.
						1728 blank €	€	
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	26,70	-	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	26,70	-	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	24,60	-	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	25,10	-	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	28,00	-	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	33,40	-	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	41,50	-	...0120
M14	2	110	11	9	12	61,00	-	...0140
M16	2	110	12	9	14	59,40	-	...0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	94,00	-	...0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	91,00	-	...0200

(W164)