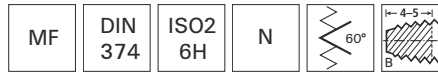


Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, TANDEM

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Feingewinde nach DIN 13.



1779 HSS-E.

dampf.



1794 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.

TiN

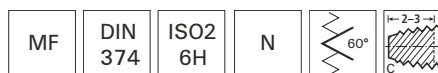


Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	15	12	10	10	8	6	10	8	2	15	15	-	-	-	-	-	1779
	20	16	13	12	10	8	15	12	2	20	20	-	-	-	-	-	1794

Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format	format	Bestell-Nr.
					1779 dampf.	1794 TiN	
M4 x 0,5	63	2,8	2,1	3,5	€	€	...0003
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5	24,50	-	...0005
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2	24,50	-	...0009
M8 x 1	90	6	4,9	7	21,90	35,50	...0015
M10 x 1	90	7	5,5	9	22,60	40,80	...0017
M10 x 1,25	100	7	5,5	8,8	-	43,70	...0018
M12 x 1	100	9	7	11	29,10	50,10	...0019
M12 x 1,25	100	9	7	10,8	-	52,40	...0020
M12 x 1,5	100	9	7	10,5	25,60	46,60	...0021
M14 x 1	100	11	9	13	-	60,60	...0022
M14 x 1,5	100	11	9	12,5	36,70	57,70	...0023
M16 x 1,5	100	12	9	14,5	37,80	65,30	...0025
M18 x 1,5	110	14	11	16,5	-	86,20	...0027
M20 x 1,5	125	16	12	18,5	58,30	116,50	...0029
M22 x 1,5	125	18	14,5	20,5	-	109,50	...0031
M24 x 1,5	140	18	14,5	22,5	-	126,00	...0033
M24 x 2	140	18	14,5	22	-	143,50	...0035

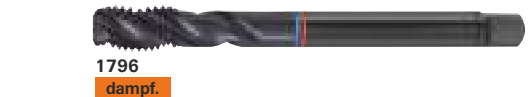
Grundloch-Maschinengewindebohrer, TANDEM

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Feingewinde nach DIN 13.



1796 HSS-E.

dampf.



1797 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.

TiN



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	6	5	4	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	1796
	12	10	8	6	5	4	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	1797

Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format	format	Bestell-Nr.
					1796 dampf.	1797 TiN	
M4 x 0,5	63	2,8	2,1	3,5	€	€	...0003
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5	24,50	-	...0005
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2	26,20	-	...0009

(W163) (W163) Fortsetzung nächste Seite