## Schneideisen

**Ausführung:** Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

**Anwendung:** Für Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228, Toleranz-klasse A.





blank

Einsatz		STAHL INOX		GUSS SONDLEG.			NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL							
	< 700	< 1000	< 1400	ferrit./	austeni-	Duplex	GG/	GGG	Titan >	Alu <	Alu >	Kupfer/	Graphit/	< 55	< 60	>60	
	N/mm <sup>2</sup>	$N/mm^2$	$N/mm^2$	martens.	tisch		GTS		850 N/mm <sup>2</sup>	8% Si	8% Si	Kupfer-	GFK/CFK/	HRC	HRC	HRC	Bestell-
												Leg.	Duropl.				Nr.
V <sub>c</sub> [m/min]	10	_	_	_	-	_	5	5	-	18	_	12	-	-	-	_	1817

			format	
			1817	Bestell-
Gewinde	Gänge auf	Außen-Ø x Höhe	blank	Nr.
inch	1 Zoll	mm	€	
G 1/8	28	30 x 11	30,60	0001
G 1/4	19	38 x 10	32,20	0003
G 3/8	19	45 x 14	43,30	0005
G 1/2	14	45 x 14	43,30	0007
			(W174)	

			rormat pulty	
			1817	Bestell-
Gewinde	Gänge auf	Außen-∅ x Höhe	blank	Nr.
inch	1 Zoll	mm	€	
G 5/8	14	55 x 16	76,40	0009
G 3/4	14	55 x 16	74,90	0011
G 7/8	14	65 x 18	111,00	0013
G 1	11	65 x 18	102,50	0015
			(W174)	

## Sechskantschneideisen

Ausführung: Außensechskant ohne Schälanschnitt.

**Anwendung:** Zum Nachschneiden beschädigter Gewinde sowie zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Für Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228, Toleranzklasse A.

G HSS DIN 382



blank

Einsatz	STAHL		INOX		GUSS		SONDLEG. NE-MI		METALLE		GEHÄRTETER STAHL						
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²		ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-	Graphit/ GFK/CFK/	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	Bestell-
V <sub>c</sub> [m/min]	10									10		Leg.	Duropl.				Nr. 1834

			format)	
			1834	Bestell-
Gewinde	Gänge auf	SW x Höhe	blank	Nr.
inch	1 Zoll	mm	€	
G 1/8	28	27 x 11	35,90	0001
G 1/4	19	36 x 10	40,80	0003
G 3/8	19	41 x 14	53,50	0005
G 1/2	14	41 x 14	53,50	0007
			(W174)	

			format professional quality	
			1834	Bestell-
Gewinde	Gänge auf	SW x Höhe	blank	Nr.
inch	1 Zoll	mm	€	
G 3/4	14	50 x 16	94,60	0009
G 1	11	60 x 18	116,00	0011
G 1.1/4	11	70 x 20	160,50	0013
G 1.1/2	11	85 x 22	217,00	0015
			(W174)	

## Schneideisen

 $\begin{tabular}{ll} \textbf{Ausführung:} Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten. \end{tabular}$ 

Anwendung: Für Whitworth-Gewinde BS 84, Toleranzfeld mittel.

BSW HSS EN 22568



blank

Einsatz		STAHL			INOX		GU	ISS	SONDLEG.		NE-I	METALLE		GEHÄ	RTETER S	STAHL	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>		ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	Bestell- Nr.
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	_	-	-	-	1814

			format professional quality	
			1814	Bestell-
Gewinde	Gänge auf	Außen-Ø x Höhe	blank	Nr.
inch	1 Zoll	mm	€	
BSW 1/8	40	20 x 5	28,00	0001
BSW 5/32	32	20 x 7	34,40	0003
BSW 3/16	24	20 x 7	25,80	0005
BSW 7/32	24	20 x 7	34,40	0007
BSW 1/4	20	20 x 7	24,80	0009
BSW 5/16	18	25 x 9	28,00	0011
BSW 3/8	16	30 x 11	33,40	0013
			(W174)	

			format policies of quality	
			1814	Bestell-
Gewinde	Gänge auf	Außen-Ø x Höhe	blank	Nr.
inch	1 Zoll	mm	€	
BSW 7/16	14	30 x 11	40,30	0015
BSW 1/2	12	38 x 14	42,00	0017
BSW 9/16	12	38 x 14	52,70	0019
BSW 5/8	11	45 x 18	55,40	0021
BSW 3/4	10	45 x 18	55,40	0023
BSW 7/8	9	55 x 22	94,10	0025
BSW 1	8	55 x 22	94,10	0027
			(W174)	