

### Schneideisen

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

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



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.	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	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1817

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1817 blank	
			€	Bestell-Nr.
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)

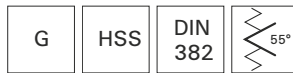
Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1817 blank	
			€	Bestell-Nr.
G 5/8	14	55 x 16	76,40	...0009
G 3/4	14	55 x 16	74,90	...0011
G 7/8	14	65 x 18	111,00	...0013
G 1	11	65 x 18	102,50	...0015

(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.



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.	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	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1834

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	SW x Höhe mm	format 1834 blank	
			€	Bestell-Nr.
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)

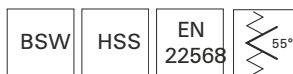
Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	SW x Höhe mm	format 1834 blank	
			€	Bestell-Nr.
G 3/4	14	50 x 16	94,60	...0009
G 1	11	60 x 18	116,00	...0011
G 1.1/4	11	70 x 20	160,50	...0013
G 1.1/2	11	85 x 22	217,00	...0015

(W174)

### Schneideisen

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

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



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.	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	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1814

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1814 blank	
			€	Bestell-Nr.
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)

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1814 blank	
			€	Bestell-Nr.
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)