

Hand-Gewindebohrer-Satz

Ausführung: 3-teiliger Satz, bestehend aus Vorschneider mit Anschnitt Form A (6–8 Gänge), Mittelschneider mit Anschnitt Form D (3,5–5 Gänge) und Fertigschneider mit Anschnitt Form C (2–3 Gänge).

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

M	HSS	DIN 352	ISO 2 6H	60°	≤ 3xd
---	-----	---------	----------	-----	-------



Vorschneider
blank



Mittelschneider



Fertigschneider

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.	austen- tisch	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]	●	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Gewinde	Steigung mm	Gesamt- länge mm	Schaft- länge mm	Kern- loch-Ø mm	fortis	
					1599 blank	Bestell-Nr.
M2	0,4	36	2,1	1,6	13,05	...0001
M2,5	0,45	40	2,1	2,05	12,80	...0003
M3	0,5	40	2,7	2,5	12,45	...0005
M4	0,7	45	3,4	3,3	12,80	...0007
M5	0,8	50	4,9	4,2	14,20	...0009
M6	1	50	4,9	5	14,05	...0011
M8	1,25	56	4,9	6,8	18,20	...0013
M10	1,5	70	5,5	8,5	21,20	...0015
M12	1,75	75	7	10,2	29,30	...0017
(W026)						

Gewinde	Steigung mm	Gesamt- länge mm	Schaft- länge mm	Kern- loch-Ø mm	fortis	
					1599 blank	Bestell-Nr.
M14	2	80	9	12	35,50	...0019
M16	2	80	9	14	44,20	...0021
M18	2,5	95	11	15,5	69,40	...0023
M20	2,5	95	12	17,5	83,20	...0025
M22	2,5	100	14,5	19,5	109,00	...0027
M24	3	110	14,5	21	128,00	...0029
M27	3	110	16	24	149,00	...0031
M30	3,5	125	18	26,5	211,50	...0033
(W026)						

Hand-Gewindebohrer-Satz

Ausführung: 3-teiliger Satz, bestehend aus Vorschneider mit Anschnitt Form A (6–8 Gänge), Mittelschneider mit Anschnitt Form D (3,5–5 Gänge) und Fertigschneider mit Anschnitt Form C (2–3 Gänge).

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

M	HSS-E	DIN 352	ISO 2 6H	INOX	60°
---	-------	---------	----------	------	-----



Vorschneider
blank



Mittelschneider



Fertigschneider

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.	austen- tisch	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]	●	◐	○	●	●	—	◐	◐	○	●	●	●	—	○	—	—	1618

Gewinde	Steigung mm	Gesamt- länge mm	Schaft- länge mm	Kern- loch-Ø mm	format	
					1618 blank	Bestell-Nr.
M2	0,4	36	2,1	1,6	81,90	...0020
M2,5	0,45	40	2,1	2,05	72,50	...0025
M3	0,5	40	2,7	2,5	53,40	...0030
M3,5	0,6	45	3	2,9	66,30	...0035
M4	0,7	45	3,4	3,3	53,40	...0040
M5	0,8	50	4,9	4,2	56,80	...0050
M6	1	50	4,9	5	60,00	...0060
(W160)						

Gewinde	Steigung mm	Gesamt- länge mm	Schaft- länge mm	Kern- loch-Ø mm	format	
					1618 blank	Bestell-Nr.
M8	1,25	56	4,9	6,8	66,30	...0080
M10	1,5	70	5,5	8,5	81,90	...0100
M12	1,75	75	7	10,2	102,50	...0120
M14	2	80	9	12	142,00	...0140
M16	2	80	9	14	110,00	...0160
M20	2,5	95	12	17,5	167,00	...0200
(W160)						