

## Hand-Gewindebohrer

Anwendung: Für Rohrgewinde nach DIN ISO 228/1 (DIN 259).

**1638** Vorschneider mit Anschnitt Form A (6–8 Gänge).

blank

Vorschneider  
blank**1639** Fertigschneider mit Anschnitt Form C (2–3 Gänge).

blank

Fertigschneider  
blank**1640** 2-teiliger Satz bestehend aus Bestell-Nr. 1638, 1639.

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]	●	●	○	●	●	–	●	●	○	●	●	●	–	–	–	–	<b>1638</b>
	●	●	○	●	●	–	●	●	○	●	●	●	–	–	–	–	<b>1639</b>
	●	●	○	●	●	–	●	●	○	●	●	●	–	–	–	–	<b>1640</b>

Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	format professional quality			Bestell-Nr.
						<b>1638</b> blank	<b>1639</b> blank	<b>1640</b> blank	
						€	€	€	
G 1/8	28	9,728	63	5,5	8,8	14,20	14,20	26,10	...0001
G 1/4	19	13,157	70	9	11,8	17,45	17,45	31,80	...0003
G 3/8	19	16,662	70	9	15,25	22,70	22,70	41,90	...0005
G 1/2	14	20,955	80	12	19	33,10	33,10	60,80	...0007
G 5/8	14	22,911	80	14,5	21	44,30	44,30	81,60	...0009
G 3/4	14	26,441	90	16	24,5	54,90	54,90	101,00	...0011
G 7/8	14	30,201	90	18	28,25	76,00	76,00	140,00	...0013
G 1	11	33,249	100	20	30,75	92,00	92,00	168,50	...0015
G 1.1/4	11	41,91	125	24	39,5	216,50	216,50	395,50	...0017
G 1.1/2	11	47,803	140	29	45,25	269,50	269,50	497,00	...0019
G 2	11	59,614	160	35	57	396,00	396,00	721,50	...0021
						(W160)	(W160)	(W160)	

## 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 UNC-Einheits-Grobgewinde ANSI B1.1.



Vorschneider  
blank

Mittelschneider



Fertigschneider

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]	●	●	○	●	●	–	●	●	○	●	●	●	–	–	–	–	<b>1647</b>

							
Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-  mm	Kernloch-Ø mm	1647	Bestell- Nr.
						blank	
						€	
UNC Nr. 1	64	1,854	36	2,1	1,5	46,20	...0001
UNC Nr. 2	56	2,184	36	2,1	1,8	46,20	...0003
UNC Nr. 3	48	2,515	40	2,1	2,1	38,80	...0005
UNC Nr. 4	40	2,845	40	2,7	2,3	35,30	...0007
							(W160)

Fortsetzung nächste Seite