

Hand-Gewindebohrer-Satz

Fortsetzung

Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	format 1647	Bestell- Nr.
						blank €	
UNC Nr. 5	40	3,175	45	3	2,6	34,90	...0009
UNC Nr. 6	32	3,505	45	3	2,85	34,40	...0011
UNC Nr. 8	32	4,166	45	4,9	3,5	35,30	...0013
UNC Nr. 10	24	4,826	50	4,9	3,9	36,60	...0015
UNC Nr. 12	24	5,486	56	4,9	4,5	39,40	...0017
UNC 1/4	20	6,35	56	4,9	5,2	31,40	...0019
UNC 5/16	18	7,938	63	4,9	6,6	41,60	...0021
UNC 3/8	16	9,525	70	5,5	8	48,00	...0023
UNC 7/16	14	11,113	70	6,2	9,4	56,30	...0025
UNC 1/2	13	12,7	75	7	10,7	67,20	...0027
UNC 9/16	12	14,288	80	9	12,2	95,10	...0029
UNC 5/8	11	15,875	80	9	13,5	87,70	...0031
UNC 3/4	10	19,05	95	12	16,5	126,50	...0033
UNC 7/8	9	22,225	100	14,5	19,5	160,00	...0035
UNC 1	8	25,4	110	16	22,2	204,50	...0037

(W160)

Hand-Gewindebohrer-Satz

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

Anwendung: Für UNF-Einheits-Feingewinde ANSI B1.1.



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.	austeni- 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]	●	●	○	●	●	–	●	●	○	●	●	●	–	–	–	–	1650

Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	format 1650	Bestell- Nr.
						blank €	
UNF Nr. 10	32	4,826	50	4,9	4,1	28,00	...0017
UNF Nr. 12	28	5,486	56	4,9	4,7	29,90	...0019
UNF 1/4	28	6,35	56	4,9	5,5	26,00	...0021
UNF 4/16	24	7,938	63	4,9	6,9	32,80	...0023
UNF 3/8	24	9,525	63	5,5	8,5	35,40	...0025
UNF 7/16	20	11,113	70	6,2	9,9	45,10	...0027
UNF 1/2	20	12,7	70	9	11,5	48,80	...0029
UNF 9/16	18	14,288	70	9	12,9	70,70	...0031
UNF 5/8	18	15,875	70	9	14,5	65,60	...0033
UNF 3/4	16	19,05	80	12	17,5	93,00	...0035
UNF 7/8	14	22,225	80	14,5	20,4	111,00	...0037
UNF 1	12	25,4	90	14,5	23,2	157,50	...0039

(W160)