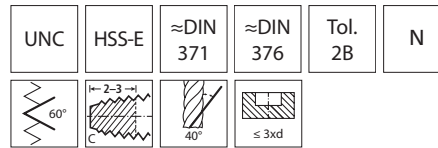


Grundloch-Maschinengewindebohrer, TANDEM

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1.



format
professional quality

1.5

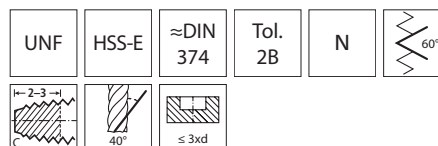


Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./ martens.	austeni- tisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer- Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	12	10	8	6	5	4	10	8	–	15	15	–	–	–	–	–	1697

								format professional quality	Bestell-Nr.
								1697 dampf.	
Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	€		
UNC Nr. 4	40	2,845	56	3,5	3	2,35	22,50		...0001
UNC Nr. 6	32	3,505	56	4	4,9	2,85	19,45		...0005
UNC Nr. 8	32	4,166	63	4,5	4,9	3,5	21,00		...0007
UNC Nr. 10	24	4,826	70	6	5,5	3,9	20,50		...0009
UNC 1/4	20	6,35	80	7	5,5	5,1	22,00		...0013
UNC 5/16	18	7,938	90	8	6,2	6,6	21,50		...0015
UNC 3/8	16	9,525	100	10	7	8	23,60		...0017
UNC 7/16	14	11,113	100	8	9	9,4	37,30		...0019
UNC 1/2	13	12,7	110	9	9	10,8	34,30		...0021
UNC 5/8	11	15,875	110	12	11	13,5	43,60		...0025
UNC 3/4	10	19,05	125	14	14,5	16,5	59,40		...0027
								(W163)	

Grundloch-Maschinengewindebohrer, TANDEM

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für UNF-Gewinde, Einheits-Feingewinde, ANSI B1.1.



format
professional quality



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]	12	12	8	6	5	4	10	8	–	15	15	–	–	–	–	–	1659

								format professional quality	Bestell-Nr.
								1659 dampf.	
Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	€		
UNF Nr. 4	48	2,845	56	2,2	-	2,4	27,60		...0000
UNF Nr. 6	40	3,505	56	2,5	2,1	2,95	23,10		...0002
UNF Nr. 10	32	4,826	70	3,5	2,7	4,1	21,50		...0001
UNF 1/4	28	6,35	80	4,5	3,4	5,5	25,60		...0005
UNF 3/8	24	9,525	90	7	5,5	8,5	27,60		...0009
UNF 5/8	18	15,875	100	12	9	14,5	57,40		...0017
								(W163)	