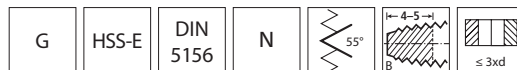


Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für Rohrgewinde DIN ISO 228 (DIN 259).

1763
blank **format**
professional quality1744
dampf. **GUHRING**

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]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	1763
	10	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1744

Gewinde Zoll	Gewinde-Ø mm	Gänge pro Zoll	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	format		Bestell-Nr.
							1763 blank	1744 dampf.	
							€	€	
G 1/8	9,728	28	90	7	5,5	8,8	24,30	58,80	...0001
G 1/4	13,157	19	100	11	9	11,8	32,20	74,10	...0003
G 3/8	16,662	19	100	12	9	15,25	40,80	104,00	...0005
G 1/2	20,955	14	125	16	12	19	54,60	139,50	...0007
G 3/4	26,441	14	140	20	16	24,5	86,80	248,00	...0009
G 1*	33,249	11	160	25	20	30,75	121,50	295,00	...0011
G 1.1/4*	41,91	11	170	32	24	39,5	201,00	451,00	...0015
G 1.1/2*	47,803	11	190	36	29	45,25	277,00	633,00	...0017

* Ausführung HSS.

(W164)

(W165)

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Ausführung: UNC Nr. 2–56 bis 3/8–16 mit verstärktem Schaft.
UNC 7/16–14 bis 1–8 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1.



blank

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]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	1768

Gewinde inch	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-■ mm	Kernloch-Ø mm	format		Bestell-Nr.
							1768 blank		
							€		
UNC Nr. 2	56	2,184	45	2,8	2,1	1,85	30,60		...0001
UNC Nr. 3	48	2,515	50	2,8	2,1	2,1	25,70		...0003
UNC Nr. 4	40	2,845	56	3,5	2,7	2,35	22,60		...0005
UNC Nr. 5	40	3,175	56	3,5	2,7	2,65	21,40		...0007
UNC Nr. 6	32	3,505	56	4	3	2,85	20,90		...0009
UNC Nr. 8	32	4,166	63	4,5	3,4	3,5	20,20		...0011
UNC Nr. 10	24	4,826	70	6	4,9	3,9	22,60		...0013
UNC Nr. 12	24	5,486	80	6	4,9	4,5	25,80		...0015
UNC 1/4	20	6,35	80	7	5,5	5,1	23,10		...0017
UNC 5/16	18	7,938	90	8	6,2	6,6	26,60		...0019
UNC 3/8	16	9,525	100	9	8	8	30,10		...0021
UNC 7/16	14	11,113	100	8	6,2	9,4	37,30		...0023
UNC 1/2	13	12,7	110	9	7	10,8	40,80		...0025
UNC 5/8	11	15,875	110	12	9	13,5	52,80		...0027
UNC 3/4	10	19,05	125	14	11	16,5	68,50		...0029
UNC 7/8	9	22,225	140	18	14,5	19,5	85,40		...0031
UNC 1	8	25,4	160	18	14,5	22,25	111,50		...0033

(W164)