








**Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, HOCHFEST**

**Ausführung:** M2–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.  
M12–M24 DIN 376 mit Überlaufschaft.

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

M	DIN 371	DIN 376	H	60°	4-5-1
HSS-E	ISO 2 6H	≤ 3xd	 <b>1705</b> blank format professional quality		
HSS-E	ISO 2 6H	≤ 2xd	 <b>1596</b> dampf. format professional quality		
HSS-E	ISO 2 6H	≤ 2xd	 <b>1597</b> TiCN format professional quality		
HSS-E PM	ISO 2 6H	≤ 3xd	 <b>1709</b> TiAlN GUHRING		
HSS-E PM	6HX	≤ 2xd	 <b>1598</b> CUPRIC format professional quality		
HSS-E PM	6HX	≤ 3xd	 <b>1711</b> TiCN GUHRING		
HSS-E	ISO 2 6H	≤ 3xd	 <b>1728</b> blank format professional quality		

**1596**  
dampf. HSS-E-Maschinengewindebohrer mit dampfbehandelter Oberfläche. Mit einer auf hochfeste Stähle spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug im HSS-E-Bereich eine sehr leistungsstarke Grundvariante dar.

**1597**  
TiCN HSS-E-Maschinengewindebohrer mit TiCN-Hartstoffbeschichtung. Mit einer auf hochfeste Stähle spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug eine hochwertige Lösung für anspruchsvolle Anwendungen dar.

**1598**  
CUPRIC HSS-E PM-Hochleistungs-Maschinengewindebohrer mit innovativer CUPRIC PVD-Hartstoffbeschichtung. Mit einer auf hochfeste Stähle spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug eine hochwertige Lösung für anspruchsvolle Anwendungen dar. Spezialisierter PM-Maschinengewindebohrer zur Bearbeitung hochfester Stähle.

**1728**  
blank Durch die Aussetzung jeden zweiten Zahnes des Führungsgewindes, verringert sich das Drehmoment deutlich, und die Verteilung des Schmiermittels wird verbessert.

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE				GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./ martens.	austenitisch	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	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]	–	10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1705
	–	10	3	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1596
	–	15	5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1597
	–	–	2	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1709
	–	18	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1598
	–	12	10	–	–	–	20	25	–	–	–	–	–	–	–	–	1711
	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	1728

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Ø mm	Kernloch-Ø mm	format professional quality	format professional quality	format professional quality	GUHRING	format professional quality	GUHRING	format professional quality	Bestell-Nr.
						1705 blank	1596 dampf.	1597 TiCN	1709 TiAlN	1598 CUPRIC	1711 TiCN	1728 blank	
						€	€	€	€	€	€	€	
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	20,90	17,85	26,80	–	30,30	–	–	...0020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	23,30	–	–	–	–	–	–	...0025
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	13,05	14,75	22,50	52,40	25,50	–	27,70	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	13,05	14,75	22,50	52,40	25,50	–	27,70	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	13,65	15,30	23,20	55,20	26,00	65,20	25,50	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	13,65	15,30	23,20	69,60	26,00	61,50	26,00	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	15,70	19,10	29,00	67,90	32,80	74,10	29,00	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	19,10	22,80	34,40	86,80	38,90	105,00	34,70	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	24,90	23,60	35,90	110,50	40,50	96,70	43,00	...0120
M14	2	110	11	9	12	31,60	31,00	46,90	186,50	52,80	–	63,30	...0140
M16	2	110	12	9	14	35,20	41,90	63,20	151,00	71,40	–	61,60	...0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	–	60,60	91,30	–	103,00	–	97,60	...0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	51,70	63,40	95,10	240,50	107,50	–	94,40	...0200
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	–	97,10	145,50	–	164,50	–	–	...0220
M24	3	160	18	14,5	21	118,00	92,40	139,00	316,50	157,00	–	–	...0240

(W164)

(W168)

(W168)

(W165)

(W168)

(W165)

(W164)