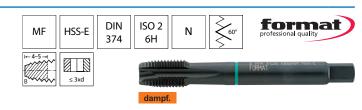
## Grundloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Fortsetzung

					format) <u>=</u> G	
					1570	Bestell-
Gewinde x Steigung	Gesamtlänge	Schaft-∅	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø	dampf.	Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	€	
M10 x 0,75	90	7	5,5	9,2	29,70	0100
M10 x 1	90	7	5,5	9	23,30	0101
M10 x 1,25	100	7	5,5	8,8	24,50	0102
M12 x 1	100	9	7	11	28,30	0120
M12 x 1,25	100	9	7	10,8	29,50	0121
M12 x 1,5	100	9	7	10,5	26,90	0122
M14 x 1	100	11	9	13	48,80	0140
M14 x 1,25	100	11	9	12,8	50,30	0141
M14 x 1,5	100	11	9	12,5	40,40	0142
M16 x 1	100	12	9	15	57,70	0160
M16 x 1,5	100	12	9	14,5	46,30	0161
M18 x 1,5	110	14	11	16,5	55,90	0180
M20 x 1	125	16	12	19	72,10	0200
M20 x 1,5	125	16	12	18,5	62,40	0201
M22 x 1,5	125	18	14,5	20,5	89,60	0220
M24 x 1,5	140	18	14,5	22,5	78,20	0240
					(W168)	

## Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach DIN 13.



Einsatz		STAHL		INOX		GUSS SONDLE		SONDLEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL					
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm <sup>2</sup>			austeni- tisch	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	11110	Bestell- Nr.
V <sub>c</sub> [m/min]	12	10	8	8	6	5	-	10	_	17	17	-	-	-	-	-	1736

					format professional quality	
					1736	Bestell-
Gewinde x Steigung	Gesamtlänge	Schaft-∅	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø	dampf.	Nr.
mm	mm	mm	mm	mm	€	
M3 x 0,35	56	2,2	_	2,65	26,90	0001
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5	25,80	0005
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2	25,80	0009
M8 x 0,75	80	6	4,9	7,2	28,70	0013
M8 x 1	90	6	4,9	7	25,80	0015
M10 x 1	90	7	5,5	9	26,90	0017
M12 x 1	100	9	7	11	31,20	0019
M12 x 1,5	100	9	7	10,5	34,90	0021
M14 x 1,5	100	11	9	12,5	39,40	0023
M16 x 1,5	100	12	9	14,5	45,10	0025
M18 x 1,5	110	14	11	16,5	54,50	0027
M20 x 1,5	125	16	12	18,5	63,00	0029
M22 x 1,5	125	18	14,5	20,5	88,10	0031
M24 x 1,5	140	18	14,5	22,5	76,00	0033
M26 x 1,5	140	18	14,5	24,5	94,60	0035
M28 x 1,5	140	20	16	26,5	112,50	0037
M30 x 1,5	150	22	18	28,5	114,50	0039
-				•	(W164)	