

1.5

**Grundloch-Maschinengewindebohrer, INOX**

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

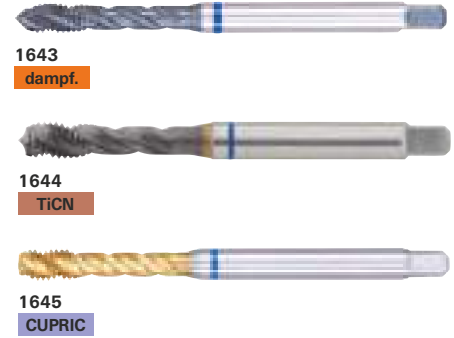
**Anwendung:** Maschinengewindebohrer zur Bearbeitung rostfreier Stähle. Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.

**1643 dampf.** Für rostfreie Stähle spezialisierte Geometrie. Das Werkzeug stellt im HSS-E-Bereich eine sehr leistungsstarke Grundvariante dar.

**1644 TiCN** Für rostfreie Stähle spezialisierte Geometrie. Eine hochwertige Lösung für anspruchsvolle Anwendungen.

**1645 CUPRIC** Spezialisierter PM-Universal-Maschinengewindebohrer zur Bearbeitung rostfreier Stähle. HSS-E PM-Maschinengewindebohrer mit innovativer CUPRIC PVD-Hartstoffbeschichtung. Dieses Werkzeug wurde speziell für die serielle Bearbeitung rostfreier Stähle konstruiert. HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

M DIN 371 DIN 376  
INOX 40° 60°  
HSS-E ISO2 6H  
HSS-E ISO2 6H  
HSS-E PM 6HX



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/ Kupfer-Leg.	Graphit/ GFK/CFK/ Duropol.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	-	12	-	4	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1643
	-	20	-	7	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1644
	-	20	-	8	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1645

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT	format EGT	format EGT	Bestell-Nr.
						1643 dampf.	1644 TiCN	1645 CUPRIC	
						€	€	€	
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	16,40	25,10	28,40	...0020
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	13,60	21,40	24,30	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	13,60	21,40	24,30	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	14,15	22,20	25,00	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	14,15	22,20	25,00	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	17,70	28,10	31,90	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	21,10	32,00	36,20	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	26,80	43,10	48,70	...0120
M14	2	110	11	9	12	34,50	50,60	56,70	...0140
M16	2	110	12	9	14	39,30	57,40	65,00	...0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	56,80	84,80	96,10	...0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	59,40	86,20	97,90	...0200
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	91,00	126,50	157,50	...0220
M24	3	160	18	14,5	21	86,60	122,50	153,50	...0240

**Grundloch-Maschinengewindebohrer-Satz, INOX**

Größe	Satzinhalt	format EGT	Bestell-Nr.
		1643 dampf. €	
M3–M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1643) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	107,50	...0001
M3–M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1643) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 7 Kernlochbohrer ∅ 2,5; 3,3; 4,2; 5; 6,8; 8,5; 10,2 mm	205,00	...0002

(W169)

