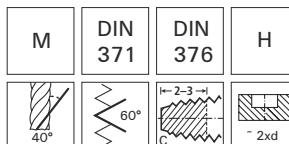


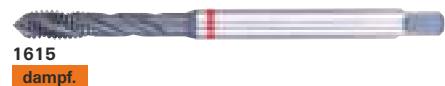
### Grundloch-Maschinengewindebohrer, HOCHFEST

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

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



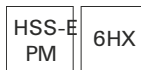
**1615 dampf.** HSS-E-Maschinengewindebohrer mit dampfbehandelter Oberfläche. Mit einer auf hochfeste Stähle spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug im HSS-E-Bereich eine sehr leistungsstarke Grundvariante dar.



**1617 TiCN** HSS-E-Maschinengewindebohrer mit TiCN-Hartstoffbeschichtung. Mit einer auf hochfeste Stähle spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug eine hochwertige Lösung für anspruchsvolle Anwendungen dar.



**1619 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. HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantestabilität, 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.



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/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	-	10	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1615
	-	15	5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1617
	-	18	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1619

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT	format EGT	format EGT	Bestell-Nr.
						1615 dampf.	1617 TiCN	1619 CUPRIC	
						€	€	€	
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	17,20	26,20	29,60	...0020
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	14,25	22,50	25,40	...0030
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	14,25	22,50	25,40	...0040
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	14,75	23,10	26,00	...0050
M6	1	80	6	4,9	5	14,75	23,10	26,00	...0060
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	18,45	29,40	33,20	...0080
M10	1,5	100	10	8	8,5	22,00	33,20	37,50	...0100
M12	1,75	110	9	7	10,2	22,80	36,80	41,50	...0120
M14	2	110	11	9	12	29,90	43,90	49,60	...0140
M16	2	110	12	9	14	40,40	59,00	66,80	...0160
M18	2,5	125	14	11	15,5	58,40	87,10	98,80	...0180
M20	2,5	140	16	12	17,5	61,10	88,40	101,00	...0200
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	93,60	130,50	162,50	...0220
M24	3	160	18	14,5	21	89,10	126,50	157,50	...0240

### Grundloch-Maschinengewindebohrer-Satz, HOCHFEST

Größe	Satzinhalt	format EGT	Bestell-Nr.
		1615 dampf. €	
M3–M12	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1615) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	104,00	...0241

(W169)



dampf.