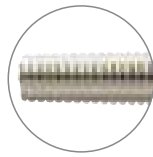
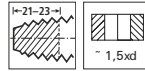


Durchgangsloch-Muttermaschinengewindebohrer

Ausführung: Extralang, die **Anschnittlänge beträgt ca. 21–23 Gewindegänge.**

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13. Speziell zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen.

M HSS-E DIN 357 ISO2 6H N 60°



Anschnittlänge 21–23

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.	austenitisch	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	-	-	-	-	-	-	5	-	-	-	-	-	-	1750

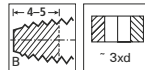
Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format		Bestell-Nr.
						1750 blank	€	
M3	0,5	70	2,2	-	2,5	23,10	...0030	
M3,5	0,6	80	2,5	2,1	2,9	26,80	...0035	
M4	0,7	90	2,8	2,1	3,3	23,10	...0040	
M5	0,8	100	3,5	2,7	4,2	25,00	...0050	
M6	1	110	4,5	3,4	5	25,90	...0060	
M8	1,25	125	6	4,9	6,8	33,60	...0080	
M10	1,5	140	7	5,5	8,5	37,70	...0100	
M12	1,75	180	9	7	10,2	50,00	...0120	
M14	2	200	11	9	12	64,20	...0140	
M16	2	200	12	9	14	72,60	...0160	
M18	2,5	220	14	11	15,5	140,50	...0180	
M20	2,5	250	16	12	17,5	155,50	...0200	

(W164)

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach DIN 13.

MF HSS-E DIN 374 ISO2 6H N 60°



1753 dampf. format professional quality



1727 GUHRING TIN

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.	austenitisch	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]	11	9	7	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	1753
	12	8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1727

Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format		Bestell-Nr.
					1753 dampf.	1727 TIN	
M3 x 0,35	56	2,2	-	2,65	20,60	54,30	...0001
M4 x 0,5	63	2,8	2,1	3,5	20,30	61,00	...0003
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5	20,00	59,40	...0005
M6 x 0,5	80	4,5	3,4	5,5	17,10	74,40	...0007
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2	17,00	73,60	...0009
M8 x 0,5	80	6	4,9	7,5	22,70	93,50	...0011
M8 x 0,75	80	6	4,9	7,2	19,75	78,50	...0013
M8 x 1	90	6	4,9	7	18,45	69,30	...0015
M10 x 0,75	90	7	5,5	9,2	27,20	109,50	...0017
M10 x 1	90	7	5,5	9	21,10	76,00	...0019
M10 x 1,25	100	7	5,5	8,8	22,80	86,00	...0021
M12 x 1	100	9	7	11	24,90	99,40	...0023
M12 x 1,25	100	9	7	10,8	26,50	84,40	...0025

(W164) (W165)

Fortsetzung nächste Seite