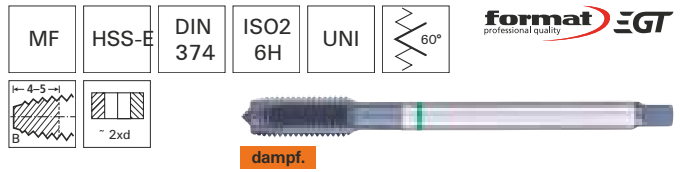


### Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, UNI

**Anwendung:** Für metrische Feingewinde nach DIN 13. Besonders für die universelle Bearbeitung geeignet.

**Hinweis:** Mit einer für den Universaleinsatz spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug im HSS-E-Bereich eine sehr leistungsstarke Grundvariante dar.



dampf.

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.	austeni-tisch	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]	13	10	-	6	6	-	-	7	-	15	-	-	-	-	-	-	1569

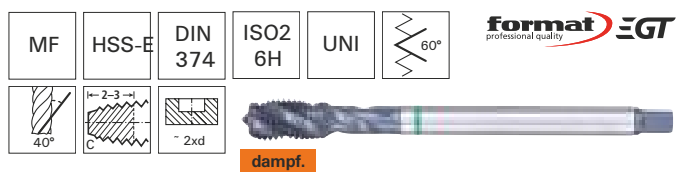
Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
					1569 dampf.	€	
M2 x 0,25	45	1,4	-	1,75		28,20	...0020
M3 x 0,35	56	2,2	-	2,65		23,50	...0030
M4 x 0,5	63	2,8	2,1	3,5		24,10	...0040
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5		24,90	...0050
M6 x 0,5	80	4,5	3,4	5,5		24,90	...0060
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2		24,80	...0061
M8 x 0,5	80	6	4,9	7,5		32,70	...0080
M8 x 0,75	80	6	4,9	7,2		28,80	...0081
M8 x 1	90	6	4,9	7		26,70	...0082
M10 x 0,75	90	7	5,5	9,2		34,80	...0100
M10 x 1	90	7	5,5	9		27,30	...0101
M10 x 1,25	100	7	5,5	8,8		28,70	...0102
M12 x 1	100	9	7	11		33,10	...0120
M12 x 1,25	100	9	7	10,8		34,60	...0121
M12 x 1,5	100	9	7	10,5		31,50	...0122
M14 x 1	100	11	9	13		57,20	...0140
M14 x 1,25	100	11	9	12,8		58,90	...0141
M14 x 1,5	100	11	9	12,5		47,40	...0142
M16 x 1	100	12	9	15		67,50	...0160
M16 x 1,5	100	12	9	14,5		54,20	...0161
M18 x 1,5	110	14	11	16,5		65,50	...0180
M20 x 1	125	16	12	19		84,50	...0200
M20 x 1,5	125	16	12	18,5		73,10	...0201
M22 x 1,5	125	18	14,5	20,5		105,00	...0220
M24 x 1,5	140	18	14,5	22,5		91,60	...0240

(W168)

### Grundloch-Maschinengewindebohrer, UNI

**Anwendung:** Für metrische Feingewinde nach DIN 13. Besonders für die universelle Bearbeitung geeignet.

**Hinweis:** Mit einer für den Universaleinsatz spezialisierten Geometrie stellt das Werkzeug im HSS-E-Bereich eine sehr leistungsstarke Grundvariante dar.



dampf.

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.	austeni-tisch	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]	13	8	-	6	6	-	-	7	-	15	-	-	-	-	-	-	1570

Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
					1570 dampf.	€	
M2 x 0,25	45	1,4	-	1,75		28,20	...0020
M3 x 0,35	56	2,2	-	2,65		23,50	...0030
M4 x 0,5	63	2,8	2,1	3,5		24,10	...0040
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5		24,90	...0050
M6 x 0,6	80	4,5	3,4	5,5		24,90	...0060
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2		24,80	...0061
M8 x 0,5	80	6	4,9	7,5		32,70	...0080

(W168)

Fortsetzung nächste Seite