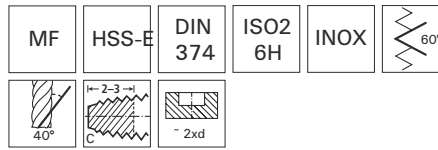


### Grundloch-Maschinengewindebohrer, INOX

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

**Hinweis:** Mit einer für rostfreie Stähle 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.	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]	-	13	-	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1572

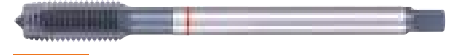
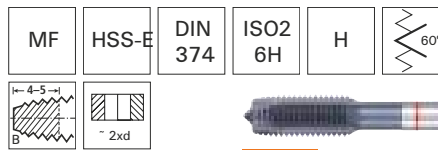
Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
					1572 dampf.	€	
M2 x 0,25	45	1,4	-	1,75	27,00	...0020	
M3 x 0,35	56	2,2	-	2,65	22,40	...0030	
M4 x 0,5	63	2,8	2,1	3,5	22,40	...0040	
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5	22,70	...0050	
M6 x 0,5	80	4,5	3,4	5,5	22,70	...0060	
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2	23,70	...0061	
M8 x 0,5	80	6	4,9	7,5	27,00	...0080	
M8 x 0,75	80	6	4,9	7,2	25,30	...0081	
M8 x 1	90	6	4,9	7	25,60	...0082	
M10 x 0,75	90	7	5,5	9,2	37,10	...0100	
M10 x 1	90	7	5,5	9	27,90	...0101	
M10 x 1,25	100	7	5,5	8,8	28,80	...0102	
M12 x 1	100	9	7	11	30,80	...0120	
M12 x 1,25	100	9	7	10,8	33,70	...0121	
M12 x 1,5	100	9	7	10,5	31,60	...0122	
M14 x 1	100	11	9	13	41,40	...0140	
M14 x 1,25	100	11	9	12,8	42,90	...0141	
M14 x 1,5	100	11	9	12,5	40,40	...0142	
M16 x 1	100	12	9	15	50,70	...0160	
M16 x 1,5	100	12	9	14,5	48,80	...0161	
M18 x 1,5	110	14	11	16,5	63,70	...0180	
M20 x 1	125	16	12	19	81,60	...0200	
M20 x 1,5	125	16	12	18,5	69,60	...0201	
M22 x 1,5	125	18	14,5	20,5	90,10	...0220	
M24 x 1,5	140	18	14,5	22,5	95,00	...0240	

(W168)

### Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, HOCHFEST

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

**Hinweis:** Mit einer für hochfeste Stähle 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.	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	5	6	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1573

Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format EGT		Bestell-Nr.
					1573 dampf.	€	
M2 x 0,25	45	1,4	-	1,75	28,80	...0020	
M3 x 0,35	56	2,2	-	2,65	23,90	...0030	
M4 x 0,5	63	2,8	2,1	3,5	23,90	...0040	
M5 x 0,5	70	3,5	2,7	4,5	24,30	...0050	
M6 x 0,5	80	4,5	3,4	5,5	24,30	...0060	
M6 x 0,75	80	4,5	3,4	5,2	25,10	...0061	
M8 x 0,5	80	6	4,9	7,5	28,90	...0080	

(W168)

Fortsetzung nächste Seite