

Grundloch-Maschinengewindebohrer, TANDEM

Fortsetzung

Gewinde x Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format	format	Bestell-Nr.
					1796 dampf.	1797 TiN	
M8 x 1	90	6	4,9	7	21,30	35,00	...0015
M10 x 1	90	7	5,5	9	22,20	45,40	...0017
M10 x 1,25	100	7	5,5	8,8	24,50	44,20	...0018
M12 x 1	100	9	7	11	29,70	51,90	...0019
M12 x 1,25	100	9	7	10,8	35,00	56,50	...0020
M12 x 1,5	100	9	7	10,5	26,20	50,10	...0021
M14 x 1	100	11	9	13	39,00	60,60	...0022
M14 x 1,5	100	11	9	12,5	35,50	59,40	...0023
M16 x 1	100	12	9	15	41,90	-	...0024
M16 x 1,5	100	12	9	14,5	40,80	76,90	...0025
M18 x 1,5	110	14	11	16,5	-	100,00	...0027
M20 x 1,5	125	16	12	18,5	51,90	114,00	...0029
M22 x 1,5	125	18	14,5	20,5	-	126,00	...0031
M24 x 1,5	140	18	14,5	22,5	-	128,00	...0033
M24 x 2	140	18	14,5	22	-	149,00	...0035

(W163) (W163)

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für Rohrgewinde DIN ISO 228 (DIN 259).



1763 format blank professional quality



1744 GUHRING dampf.

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	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	1763
	10	6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1744

Gewinde Zoll	Gewinde-∅ mm	Gänge pro Zoll	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format	GUHRING	Bestell-Nr.
							1763 blank	1744 dampf.	
G 1/8	9,728	28	90	7	5,5	8,8	23,50	54,30	...0001
G 1/4	13,157	19	100	11	9	11,8	31,10	68,50	...0003
G 3/8	16,662	19	100	12	9	15,25	39,40	96,10	...0005
G 1/2	20,955	14	125	16	12	19	52,70	128,50	...0007
G 3/4	26,441	14	140	20	16	24,5	83,80	229,00	...0009
G 1*	33,249	11	160	25	20	30,75	117,50	272,50	...0011
G 1.1/4*	41,91	11	170	32	24	39,5	194,00	416,00	...0015
G 1.1/2*	47,803	11	190	36	29	45,25	267,50	584,50	...0017

(W164) (W165)

* Ausführung HSS.