

Handgewindebohrer, metrisch

DIN 352 / DIN 2181

Beschreibung: 3-teiliger Handgewindebohrersatz (Feingewinde 2-teilig), bestehend aus Vorschneider, Mittelschneider und Fertigschneider für metrische Gewinde nach DIN ISO 13. Flanken hinterschleifen, Toleranz nach ISO 2 / 6H, Anschnitt: 2 - 3 Gänge.

Qualität: HSS-G

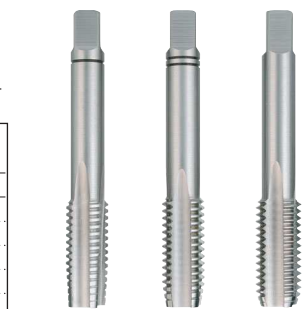
Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<800 N/mm² Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Ge- winde	Stei- gung	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)
Normalgewinde (Handgewindebohrer nach DIN 352)				
GEW H M3	M 3	0,5	2,5	2,7
GEW H M4	M 4	0,7	3,3	3,4
GEW H M5	M 5	0,8	4,2	4,9
GEW H M6	M 6	1,0	5,0	4,9
GEW H M8	M 8	1,25	6,8	4,9
GEW H M10	M 10	1,5	8,5	5,5
GEW H M12	M 12	1,75	10,2	7,0
GEW H M14	M 14	2,0	12,0	9,0
GEW H M16	M 16	2,0	14,0	9,0
GEW H M18	M 18	2,5	15,5	11,0
GEW H M20	M 20	2,5	17,5	12,0

Typ	Ge- winde	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)
Feingewinde (Handgewindebohrer nach DIN 2181)			
GEW H M4x0,5	M 4x0,5	3,5	3,4
GEW H M5x0,5	M 5x0,5	4,5	4,9
GEW H M6x0,75	M 6x0,75	5,2	4,9
GEW H M8x0,75	M 8x0,75	7,2	4,9
GEW H M8x1	M 8x1	7,0	4,9
GEW H M10x1	M 10x1	9,0	5,5
GEW H M10x1,25	M 10x1,25	8,7	5,5
GEW H M12x1,25	M 12x1,25	10,7	7,0
GEW H M12x1,5	M 12x1,5	10,5	7,0
GEW H M14x1,25	M 14x1,25	12,7	9,0
GEW H M14x1,5	M 14x1,5	12,5	9,0
GEW H M16x1,5	M 16x1,5	14,5	9,0
GEW H M18x1,5	M 18x1,5	16,5	11,0
GEW H M20x1,5	M 20x1,5	18,5	12,0
GEW H M22x1,5	M 22x1,5	20,5	14,5
GEW H M26x2	M 26x2	24,0	14,5
GEW H M27x2	M 27x2	25,0	16,0

Sets

GEW H SET	21 Handgewindebohrer (3tlg, DIN 352), HSS, M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 und 7 Spiralbohrer (Kernlochbohrer) DIN 338 N, HSS-G, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 in stabiler Industriekassette
GEW HB SET	7 Einschnittgewindebohrer (~DIN 352), HSS, M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 und 7 Spiralbohrer (Kernlochbohrer) DIN 338 N, HSS-G, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 und 1 Windeisen DIN 1814, Gr. 1 1/2 in stabiler Industriekassette



Normalgewinde



Feingewinde



Gewindebohrerset
(28-teilig)

Gewindebohrerset
(15-teilig)

Handgewindebohrer, zöllig

DIN 5157 (ehem. DIN 253)

Beschreibung: 2-teiliger Handgewindebohrersatz, bestehend aus Vorschneider und Fertigschneider für G-Gewinde nach DIN ISO 228 und Rp-Gewinde nach DIN 2999. Flanken hinterschleifen, Toleranz nach ISO 2 / 6H, Anschnitt: 2 - 3 Gänge.

Qualität: HSS-G

Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<800 N/mm² Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)
GEW H G18	G 1/8"	8,8	5,5
GEW H G14	G 1/4"	11,8	9,0
GEW H G38	G 3/8"	15,25	9,0

Typ	Gewinde	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)
GEW H G12	G 1/2"	19,0	12,0
GEW H G34	G 3/4"	24,5	16,0
GEW H G10	G 1"	30,75	20,0



Blaspistolen
ab Seite 930



Kehrböschle und
Handfeger
auf Seite 1060



Schutzkappen und
Schutzstopfen
auf Seite 1016



Schneidölspray
auf Seite 1032

Alle Angaben verstehen sich als unverbindliche Richtwerte! Für nicht schriftlich bestätigte Datenauswahl übernehmen wir keine Haftung. Druckangaben beziehen sich, soweit nicht anders angegeben, auf Flüssigkeiten der Gruppe II bei +20°C.

