M 3 - M 10 für Durchgangsloch | M 12

M 3 - M 10 für Sackloch | M 12

Maschinengewindebohrerset

Maschinengewindebohrer, metrisch — DIN 371 / DIN 376

Beschreibung: Maschinengewindebohrer für metrische Gewinde nach DIN ISO 13. Flanken hinterschliffen, Toleranz nach ISO 2 / 6H. Ausführung des Gewindebohrers nach DIN 371 (verstärkter Schaft), ab M 12 nach DIN 376 (Überlaufschaft)

Qualität: **HSS-G Co 5 (HSS-E)**
Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<1000 N/mm² Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kernloch Ø	Gesamtlänge	Gewindelänge	Schaft Ø	Vierkant (DIN 10)
Durchgangsloch, Anschnitt: Form B, 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt						
GEW MGV M3 HSSE	M 3	2,5	56	10	3,5	2,7
GEW MGV M4 HSSE	M 4	3,3	63	12	4,5	3,4
GEW MGV M5 HSSE	M 5	4,2	70	13	6,0	4,9
GEW MGV M6 HSSE	M 6	5,0	80	13	6,0	4,9
GEW MGV M8 HSSE	M 8	6,8	90	18	8,0	6,2
GEW MGV M10 HSSE	M 10	8,5	100	20	10,0	8,0
GEW MG M12 HSSE	M 12	10,2	110	22	9,0	9,0
Sackloch, 35° rechtsspiralisiert, Anschnitt: Form C, 2 - 3 Gänge						
GEW MSV M3 HSSE	M 3	2,5	56	6	3,5	2,7
GEW MSV M4 HSSE	M 4	3,3	63	6	4,5	3,4
GEW MSV M5 HSSE	M 5	4,2	70	8	6,0	4,9
GEW MSV M6 HSSE	M 6	5,0	80	9	6,0	4,9
GEW MSV M8 HSSE	M 8	6,8	90	10	8,0	6,2
GEW MSV M10 HSSE	M 10	8,5	100	12	10,0	8,0
GEW MS M12 HSSE	M 12	10,2	110	16	9,0	9,0
Sets						
GEW MGV SET HSSE	7 Maschinengewindebohrer, für Durchgangslöcher HSS-E, Form B mit Schälanschnitt, DIN 371: M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10, DIN 376: M 12 in stabiler Industriekassette					
GEW MSV SET HSSE	7 Maschinengewindebohrer für Sacklöcher, HSS-E, Form C, 35° rechtsspiralisiert, DIN 371: M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10, DIN 376: M 12 in stabiler Industriekassette					

Maschinengewindebohrer, zöllig — DIN 5156

Beschreibung: Maschinengewindebohrer für G-Gewinde nach DIN ISO 228 und Rp-Gewinde nach DIN 2999. Flanken hinterschliffen, Toleranz nach ISO 2 / 6H. Ausführung des Gewindebohrers mit Überlaufschaft.

Qualität: **HSS-G Co 5 (HSS-E)**
Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<1000 N/mm² Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kernloch Ø	Gesamtlänge	Gewindelänge	Schaft Ø	Vierkant (DIN 10)
Durchgangsloch, Anschnitt: Form B, 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt						
GEW MG G18 HSSE	G 1/8"	8,8	90	20	7	5,5
GEW MG G14 HSSE	G 1/4"	11,8	100	22	11	9,0
GEW MG G38 HSSE	G 3/8"	15,25	100	22	12	9,0
GEW MG G12 HSSE	G 1/2"	19,0	125	25	16	12,0
GEW MG G34 HSSE	G 3/4"	24,5	140	28	20	16,0
GEW MG G10 HSSE	G 1"	30,75	160	30	25	20,0

9

Schneidölspray auf Seite 1032

Kehrbleche und Handfeger auf Seite 1060

Schutzkappen und Schutzstopfen auf Seite 1016

Blaspistolen ab Seite 930

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.