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 hinterschliffen, Toleranz nach ISO 2 / 6H, Anschnitt: 2-3 Gang.

Qualität: **HSS**

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

Typ	Gewinde	Steigung	Kernloch-Ø
Normalgewinde (Handgewindebohrer nach DIN 352)			
GEW H M3	M3	0,5	2,5
GEW H M4	M4	0,7	3,3
GEW H M5	M5	0,8	4,2
GEW H M6	M6	1,0	5,0
GEW H M8	M8	1,25	6,8
---	---	---	---
GEW H M10	M10	1,5	8,5
---	---	---	---
GEW H M12	M12	1,75	10,2
---	---	---	---
GEW H M14	M14	2,0	12,0
---	---	---	---
GEW H M16	M16	2,0	14,0
GEW H M18	M18	2,5	15,5
GEW H M20	M20	2,5	17,5
---	---	---	---
---	---	---	---
---	---	---	---

Typ	Gewinde	Steigung	Kernloch-Ø
Feingewinde (Handgewindebohrer nach DIN 2181)			
---	---	---	---
GEW H M4x0,5	M4	0,5	3,5
GEW H M5x0,5	M5	0,5	4,5
GEW H M6x0,75	M6	0,75	5,2
GEW H M8x0,75	M8	0,75	7,2
GEW H M8x1	M8	1,0	7,0
GEW H M10x1	M10	1,0	9,0
GEW H M10x1,25	M10	1,25	8,7
GEW H M12x1,25	M12	1,25	10,7
GEW H M12x1,5	M12	1,5	10,5
GEW H M14x1,25	M14	1,25	12,7
GEW H M14x1,5	M14	1,5	12,5
GEW H M16x1,5	M16	1,5	14,5
GEW H M18x1,5	M18	1,5	16,5
GEW H M20x1,5	M20	1,5	18,5
GEW H M22x1,5	M22	1,5	20,5
GEW H M26x2	M26	2,0	24,0
GEW H M27x2	M27	2,0	25,0

Sets	
GEW H SET	21 Handgewindebohrer (3tlg, DIN 352), HSS, M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 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, M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 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

Typ Normalgewinde

Typ Feingewinde

Typ GEW H SET

Typ GEW HB SET

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 hinterschliffen, Toleranz nach ISO 2 / 6H, Anschnitt: 2-3 Gang.

Qualität: **HSS**

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

Typ	Gewinde	Kernloch-Ø
GEW H G18	G 1/8"	8,8
GEW H G14	G 1/4"	11,8
GEW H G38	G 3/8"	15,25

Typ	Gewinde	Kernloch-Ø
GEW H G12	G 1/2"	19,0
GEW H G34	G 3/4"	24,5
GEW H G10	G 1"	30,75

9

Blaspistolen ab Seite 930

Kehrbleche 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.