

Gewindebohrer

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, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.



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, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kernloch-Ø	Typ	Gewinde	Kernloch-Ø
GEW H G18	G 1/8"	8,8	GEW H G12	G 1/2"	19,0
GEW H G14	G 1/4"	11,8	GEW H G34	G 3/4"	24,5
GEW H G38	G 3/8"	15,25	GEW H G10	G 1"	30,75



Schraubenausdreher auf Seite 893



Schrauben, Muttern und Scheiben ab Seite 1001



Loctite-Spezial-Handreiniger ab Seite 923



Schneidölspray auf Seite 921

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.