

Ob Sie einen universellen oder einen Spezial - Gewindebohrer für Durchgangs- oder Grundlochgewinde brauchen - wir liefern Ihnen den optimalen Gewindebohrer:

GEWINDEBOHRER

Preisvorteile
bis zu 35 % !!!

LAGERABVERKAUF
AKTION

Durchgangs- und Grundlochgewinde - Gewindebohrer

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371/376, metrisch

Durchgangsgewinde - Gewindebohrer

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371/376, metrisch (Alu, VA, Titan, Nickel)

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 374, metrisch fein

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 374, metrisch fein (Alu, VA)

Grundlochgewinde - Gewindebohrer

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371/376, metrisch (UNI, TIN, Alu)



für optimales, exaktes und wirtschaftliches Gewindeschneiden:

JEL®

WALTER
TITEX

WALTER
PROTOTYP

außerdem unser "EXTRA" für Sie auf Seite E.08: Kegelsenker mit Zylinderschaft

ebenfalls zu Lagerabverkaufspreisen!

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371, metrisch, 6H, Typ UNI

Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13

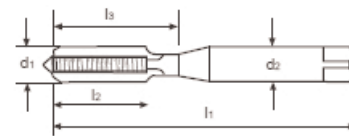
Schneidstoff: HSS-E

Ausführung: geradegenutet, für Grundloch- und Durchgangsgewinde, Anschnitt Form C, kurzer Anschnitt, 2-3 Gänge, 3 Nuten, lang mit verstärktem Schaft, rechtsschneidend.

Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Universeller Gewindebohrer für Grundloch- und Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1.000 N/mm², kurzspanend sowie langspanend (bis ca. 1 x d).



1 1050	ø d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	l ₃ mm	ø d ₂ mm h ₉	□ mm h ₁₂	Gewinde-kernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
0020	M 2	0,40	45	8,0	9,0	2,8	2,1	1,60	3	14,87	9,05
0022	M 2,5	0,45	50	9,0	12,0	2,8	2,1	2,05	3	14,66	8,92
0025	M 2,6	0,50	50	9,0	12,5	2,8	2,1	2,05	3	15,52	9,42
0030	M 3	0,50	56	11,0	18,0	3,5	2,7	2,50	3	11,24	6,82
0035	M 3,5	0,60	56	13,0	20,0	4,0	3,0	2,90	3	12,09	7,35
0040	M 4	0,70	63	13,0	21,0	4,5	3,4	3,30	3	11,24	6,92
0050	M 5	0,80	70	16,0	25,0	6,0	4,9	4,20	3	11,34	6,92
0060	M 6	1,00	80	19,0	30,0	6,0	4,9	5,00	3	12,09	7,35
0070	M 7	1,00	80	19,0	30,0	7,0	5,5	6,00	3	14,66	8,92
0080	M 8	1,25	90	22,0	35,0	8,0	6,2	6,80	3	13,59	8,25
0090	M 9	1,25	90	22,0	35,0	9,0	7,0	7,80	3	22,26	9,00
0100	M10	1,50	100	24,0	39,0	10,0	8,0	8,50	3	15,94	9,68

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 376, metrisch, ISO2 (6H), Typ UNI

Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13

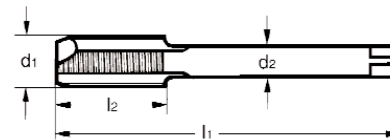
Schneidstoff: HSS-E

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B, Schälschnitt, 3,5 - 5 Gänge, für Durchgangsgewinde, lang mit Überlaufschaft, rechtsschneidend

Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1.000 N/mm².



1 1080 0 6H	ø d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	ø d ₂ mm h ₉	□ mm h ₁₂	Gewinde-kernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
020	M 2	0,40	45	8,0	1,4	-	1,60	3	18,73	11,92
025	M 2,5	0,45	50	9,0	1,8	-	2,05	3	18,51	11,80
030	M 3	0,50	56	11,0	2,2	-	2,50	3	13,38	8,52
040	M 4	0,70	63	13,0	2,8	2,1	3,30	3	14,55	9,26
050	M 5	0,80	70	16,0	3,5	2,7	4,20	3	14,98	9,53
060	M 6	1,00	80	19,0	4,5	3,4	5,00	3	15,19	9,68
080	M 8	1,25	90	22,0	6,0	4,9	6,80	3	16,59	10,60
090	M 9	1,25	90	22,0	7,0	5,5	7,80	3	26,43	16,87
100	M10	1,50	100	24,0	7,0	5,5	8,50	3	18,51	11,80
120	M12	1,75	110	29,0	9,0	7,0	10,20	3	22,79	14,44
140	M14	2,00	110	30,0	11,0	9,0	12,00	3	30,50	19,43
160	M16	2,00	110	32,0	12,0	9,0	14,00	3	34,03	21,75
180	M18	2,50	125	34,0	14,0	11,0	15,50	3	49,54	31,54
200	M20	2,50	140	34,0	16,0	12,0	17,50	3	51,25	32,66
220	M22	2,50	140	34,0	18,0	14,5	19,50	4	72,12	46,05
240	M24	3,00	160	38,0	18,0	14,5	21,00	4	66,45	42,18
270	M27	3,00	160	38,0	20,0	16,0	24,00	4	92,34	58,82
300	M30	3,50	180	45,0	22,0	18,0	26,50	4	107,86	68,89
330	M33	3,50	180	50,0	25,0	20,0	29,50	4	138,24	87,85
360	M36	4,00	200	56,0	28,0	22,0	32,00	4	169,92	107,97
420	M42	4,50	200	60,0	32,0	24,0	37,50	4	274,99	174,92

Noch Fragen? Rufen Sie uns an -
wir beraten Sie gerne! Telefon: 0421 - 43 87 80.

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371, metrisch, ISO2 (6H)

Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13

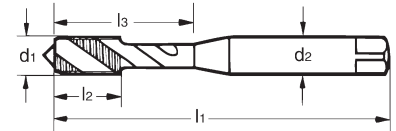
Schneidstoff: HSS-E

Ausführung: Rechtsdrall R 40, Anschnitt Form C, 2 - 3 Gänge, rechtsschneidend, für Grundlochgewinde, lang mit verstärktem Schaft.

Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Universeller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen bis ca. 1.000 N/mm², vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5 x d.



1 1105	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	l ₃ mm	∅ d ₂ mm h ₉	□ mm h ₁₂	Gewindekernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
0020	M2	0,40	45	4,0	9,0	2,8	2,1	1,60	3	15,84	7,50
0030	M3	0,50	56	6,0	18,0	3,5	2,7	2,50	3	12,52	8,36
0040	M4	0,75	63	7,0	21,0	4,5	3,4	3,30	3	12,52	8,36
0050	M5	0,80	70	8,0	25,0	6,0	4,9	4,20	3	12,73	8,52
0060	M6	1,00	80	10,0	30,0	6,0	4,9	5,00	3	13,27	8,92
0080	M8	1,25	90	12,0	35,0	8,0	6,2	6,80	3	15,84	10,60
0100	M10	1,50	100	15,0	39,0	10,0	8,0	8,50	3	18,08	12,15

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371, metrisch, (6H), Typ UNI

Mit verstärktem Schaft.

Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13

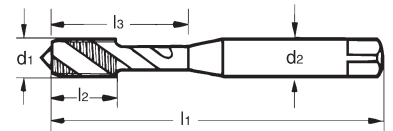
Schneidstoff: HSS-E

Ausführung: Rechtsdrall R 40, Anschnitt Form C, 2 - 3 Gänge, rechtsschneidend, für Grundlochgewinde, lang mit verstärktem Schaft.

Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Spezial-Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Stählen mittlerer Festigkeit bis ca. 1.000 N/mm², vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5 x d.



1 1131	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	l ₃ mm	∅ d ₂ mm h ₉	□ mm h ₁₂	Gewindekernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
0030	M 3	0,50	56	6,0	18,0	3,5	2,7	2,50	3	12,52	12,15
0035	M 3,5	0,60	56	6,5	20,0	4,0	3,0	2,90	3	14,23	8,36
0040	M 4	0,75	63	7,0	21,0	4,5	3,4	3,30	3	12,52	9,53
0050	M 5	0,80	70	8,0	25,0	6,0	4,9	4,20	3	12,73	8,36
0060	M 6	1,00	80	10,0	30,0	6,0	4,9	5,00	3	13,16	8,52
0080	M 8	1,25	90	12,0	35,0	8,0	6,2	6,80	3	15,84	8,77
0100	M10	1,50	100	15,0	39,0	10,0	8,0	8,50	3	18,08	10,60

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 376, metrisch, 6H, Typ UNI

Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13

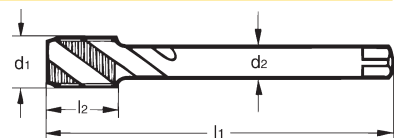
Schneidstoff: HSS-E

Ausführung: Rechtsdrall R 40, Anschnitt Form C, 2 - 3 Gänge, für Grundlochgewinde, lang mit Überlaufschaft, rechtsschneidend.

Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Spezial-Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Stählen mittlerer Festigkeit bis ca. 1.000 N/mm², vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5 x d.



1 1132	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	∅ d ₂ mm h ₉	□ mm h ₁₂	Gewindekernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
0030	M 3	0,50	56	6,0	2,2	-	2,50	3	14,66	10,33
0040	M 4	0,70	63	7,0	2,8	2,1	3,30	3	14,66	10,60
0050	M 5	0,80	70	8,0	3,5	2,7	4,20	3	14,87	9,95
0060	M 6	1,00	80	10,0	4,5	3,4	5,00	3	14,87	9,95
0080	M 8	1,25	90	13,0	6,0	4,9	6,80	3	16,37	10,84
0100	M 10	1,50	100	15,0	7,0	5,5	8,50	3	20,54	13,78
0120	M 12	1,75	110	16,0	9,0	7,0	10,20	3	24,18	16,22
0140	M 14	2,00	110	20,0	11,0	9,0	12,00	3	32,10	21,52
0160	M 16	2,00	110	20,0	12,0	9,0	14,00	4	34,35	22,95
0180	M 18	2,50	125	25,0	14,0	11,0	15,50	4	50,72	33,98
0200	M 20	2,50	140	25,0	16,0	12,0	17,50	4	51,04	33,75

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 374, metrisch fein, ISO2/6H, Typ UNI

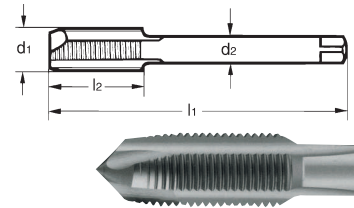
Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13, Durchgangsgewinde
Schneidstoff: HSS-E
Ausführung: Geradegenutet, Anschnitt Form B, Schälanschnitt, 3,5 - 5 Gänge, für Durchgangsgewinde, lang mit Überlaufschaft, rechtsschneidend

Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1.000 N/mm².

Besonderheit: Zur Steigerung von Schnittgeschwindigkeit und Standzeit auch mit TiN-Beschichtung innerhalb von 24 h ab Herstellerlager lieferbar.



1 1147	∅ d1	p	l1	l2	∅ d2	□	Gewinde-	Nuten	EUR/St.
	mm	mm	mm	mm max.	mm h9	mm h12	kernloch mm		
0030	M 3	0,35	56	9	2,2	-	2,65	3	14,78
0035	M 3,5	0,35	56	10	2,5	2,1	3,15	3	17,11
0040	M 4	0,50	63	12	2,8	2,1	3,50	3	12,89
0050	M 5	0,50	70	12	3,5	2,7	4,50	3	13,78
0060	M 6	0,50	80	14	4,5	3,4	5,50	3	14,24
0061	M 6	0,75	80	14	4,5	3,4	5,20	3	13,78
0070	M 7	0,75	80	14	5,5	4,3	6,20	3	15,79
0080	M 8	0,50	80	19	6,0	4,9	7,50	3	19,62
0081	M 8	0,75	80	19	6,0	4,9	7,20	3	14,78
0082	M 8	1,00	90	22	6,0	4,9	7,00	3	14,24
0090	M 9	1,00	90	22	7,0	5,5	9,00	3	18,96
0100	M10	0,75	90	20	7,0	5,5	9,20	3	18,19
0101	M10	1,00	90	20	7,0	5,5	9,00	3	14,24
0102	M10	1,25	100	24	7,0	5,5	8,80	3	17,11
0120	M12	1,00	100	22	9,0	7,0	11,00	4	17,11
0121	M12	1,25	100	22	9,0	7,0	10,80	4	19,20
0122	M12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,50	4	16,45
0140	M14	1,00	100	22	11,0	9,0	13,00	4	23,61
0141	M14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,50	4	23,18
0150	M15	1,50	100	22	12,0	9,0	13,50	4	26,90
0160	M16	1,00	100	22	12,0	9,0	15,00	4	23,84
0161	M16	1,50	100	22	12,0	9,0	14,50	4	23,37
0180	M18	1,00	110	25	14,0	11,0	17,00	4	35,29
0181	M18	1,50	110	25	14,0	11,0	16,50	4	31,54
0182	M18	2,00	125	34	14,0	11,0	16,00	4	37,27
0200	M20	1,00	125	25	16,0	12,0	19,00	4	34,40

1 1147	∅ d1	p	l1	l2	∅ d2	□	Gewinde-	Nuten	EUR/St.
	mm	mm	mm	mm max.	mm h9	mm h12	kernloch mm		
0201	M20	1,50	125	25	16,0	12,0	18,50	4	33,32
0202	M20	2,00	140	34	16,0	12,0	18,00	4	45,28
0220	M22	1,00	125	25	18,0	14,5	21,00	4	49,15
0221	M22	1,50	125	25	18,0	14,5	20,50	4	36,42
0240	M24	1,00	140	28	18,0	14,5	23,00	4	51,47
0241	M24	1,50	140	28	18,0	14,5	22,50	4	40,64
0242	M24	2,00	140	28	18,0	14,5	22,00	4	42,96
0260	M26	1,50	140	28	18,0	14,5	24,50	4	50,70
0270	M27	1,50	140	28	20,0	16,0	25,50	4	58,82
0271	M27	2,00	140	28	20,0	16,0	25,00	4	60,76
0280	M28	1,50	140	28	20,0	16,0	26,50	4	58,82
0300	M30	1,00	150	28	22,0	18,0	29,00	4	74,30
0301	M30	1,50	150	28	22,0	18,0	28,50	4	65,40
0302	M30	2,00	150	28	22,0	18,0	28,00	4	68,11
0320	M32	1,50	150	28	22,0	18,0	30,50	4	76,63
0330	M33	1,50	160	30	25,0	20,0	31,50	4	84,75
0340	M34	1,50	170	30	28,0	22,0	32,50	4	103,72
0350	M35	1,50	170	30	28,0	22,0	33,50	4	104,88
0360	M36	1,50	170	30	28,0	22,0	34,50	4	94,43
0380	M38	1,50	170	30	28,0	22,0	36,50	6	103,33
0400	M40	1,50	170	30	32,0	24,0	38,50	6	113,39
0420	M42	1,50	170	30	32,0	24,0	40,50	6	124,61
0450	M45	1,50	180	32	36,0	29,0	43,50	6	141,26
0480	M48	1,50	190	32	36,0	29,0	48,50	6	167,18
0500	M50	1,50	190	32	36,0	29,0	48,50	6	186,53

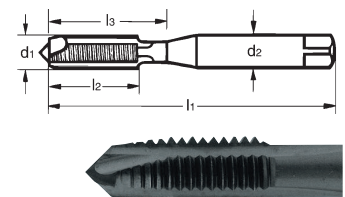
HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371, 6HX, Typ VA

Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13
Schneidstoff: HSS-E
Ausführung: Geradegenutet, Anschnitt Form B, Schälanschnitt, 3,5 - 5 Gänge, **für Durchgangsgewinde, M 3-M10 lang mit verstärktem Schaft,**

Oberfläche: stark gedampft

Anwendung/Eigenschaften:

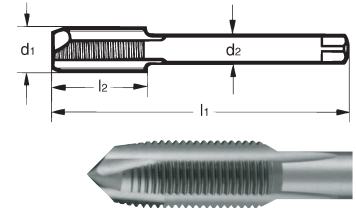
Spezial-Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Stahlwerkstoffen, z.B. Stählen von 1.000 - 1.300 N/mm², rostfreien Stählen.



1 1133	∅ d1	p	l1	l2	l3	∅ d2	□	Gewinde-	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
	mm	mm	mm	mm max.	mm	mm h9	mm h12	kernloch mm			
0030	M 3	0,50	56	11,0	18,0	3,5	2,7	2,50	3	12,73	8,52
0040	M 4	0,70	63	13,0	21,0	4,5	3,4	3,30	3	12,95	8,62
0050	M 5	0,80	70	16,0	25,0	6,0	4,9	4,20	3	14,12	9,42
0060	M 6	1,00	80	19,0	30,0	6,0	4,9	5,00	3	14,23	9,53
0080	M 8	1,25	90	22,0	35,0	8,0	6,2	6,80	3	15,84	10,60
0100	M10	1,50	100	24,0	39,0	10,0	8,0	8,50	3	19,26	12,89

HSS-E-Maschinengewindebohrer, DIN 374, metrisch fein, 6HX, Typ VA

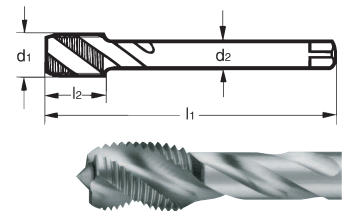
Gewindeart: Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13, Durchgangsgewinde
Schneidstoff: HSS-E
Ausführung: Geradegenutet, Anschnitt Form B, Schälanschnitt, 3,5 - 5 Gänge, für Durchgangsgewinde, lang mit Überlaufschäufel, rechtsschneidend
Oberfläche: blank
Anwendung/Eigenschaften: Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Werkstoffen, wie z.B. Stählen von 1.000 - 1.350 N/mm², rostfreien Stählen, Bronzen.



1 1150	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	∅ d ₂ mm	□ mm h ₉	Gewinde- kernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
0080	M 8	1,00	90	22,0	6,0	4,9	7,00	3	21,83	16,22
0100	M 10	1,00	90	20,0	7,0	5,5	9,00	3	22,36	16,64
0101	M 10	1,25	100	24,0	7,0	5,5	8,80	3	24,29	18,00
0120	M 12	1,00	100	22,0	9,0	7,0	11,00	4	25,15	18,65
0121	M 12	1,50	100	22,0	9,0	7,0	10,50	4	24,61	18,19
0140	M 14	1,50	100	22,0	11,0	9,0	12,50	4	34,67	25,81
0160	M 16	1,50	100	22,0	12,0	9,0	14,50	5	36,17	26,90
0180	M 18	1,50	110	25,0	14,0	11,0	16,50	5	48,58	35,95
0200	M 20	1,50	125	25,0	16,0	12,0	18,50	5	49,97	37,07
0220	M 22	1,50	125	25,0	18,0	14,5	20,50	5	54,89	40,64
0240	M 24	1,50	140	28,0	18,0	14,5	22,50	5	61,20	45,28

HSS-E-Maschinengewindebohrer, DIN 374, metrisch fein, 6HX, Typ VA

Gewindeart: Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13, Grundlochgewinde
Schneidstoff: HSS-E
Ausführung: Rechtsdrall R 35, Anschnitt Form C, 2 - 3 Gänge, für Grundlochgewinde, lang mit Überlaufschäufel, rechtsschneidend
Oberfläche: blank
Anwendung/Eigenschaften: Spezielles Werkzeug für das Schneiden von Grundlochgewinden in schwer zerspanbaren Werkstoffen, z.B. Stählen von 1.000 - 1.350 N/mm², rostfreie Stähle, Bronzen.



1 1149	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	∅ d ₂ mm	□ mm h ₉	Gewinde- kernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
0080	M 8	1,00	90	13,0	6,0	4,9	7,00	3	21,83	16,22
0100	M 10	1,00	90	12,0	7,0	5,5	9,00	3	23,01	17,11
0101	M 10	1,25	100	15,0	7,0	5,5	8,80	3	26,11	19,43
0120	M 12	1,00	100	13,0	9,0	7,0	11,00	4	29,21	21,75
0121	M 12	1,50	100	13,0	9,0	7,0	10,50	4	28,36	21,05
0140	M 14	1,50	100	15,0	11,0	9,0	12,50	4	36,17	26,90
0160	M 16	1,50	100	15,0	12,0	9,0	14,50	5	42,16	31,31
0180	M 18	1,50	110	17,0	14,0	11,0	16,50	5	51,47	38,16
0200	M 20	1,50	125	17,0	16,0	12,0	18,50	5	57,25	42,57
0220	M 22	1,50	125	25,0	18,0	14,5	20,50	5	68,80	51,08
0240	M 24	1,50	140	26,0	18,0	14,5	22,50	5	73,40	54,57
0270	M 27	1,50	140	28,0	20,0	16,0	25,50	5	94,80	70,43
0301	M 30	2,00	150	28,0	22,0	18,0	28,00	5	112,14	83,59

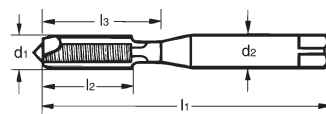
HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371, 6H, Typ ALU

Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13
Schneidstoff: HSS-E
Ausführung: geradenutet, Anschnitt Form B, Schälanschnitt, 3,5 - 5 Gänge, für Durchgangsgewinde, M3-M10 lang mit verstärktem Schaft, ab M12 lang mit Überlaufschaft, rechtsschneidend

Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Spezial-Gewindebohrer für das Schneiden von Durchgangsgewinden in Bauteile und Werkstoffe, die zum Klemmen des Gewindebohrers neigen, z.B. dünnwandige, federnde Rohre, rostfreie Stähle, Bronzen.



1 1092	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	l ₃ mm	∅ d ₂ mm h ₉	□ mm h ₁₂	Gewindekernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.	
DIN 371	0020	M 2	0,40	45	8	9,0	2,8	2,1	1,60	2	14,45	9,68
	0025	M 2,5	0,45	50	9	12,5	2,8	2,1	2,05	2	13,91	9,26
	0030	M 3	0,50	56	11	18,0	3,5	2,7	2,50	2	11,56	7,72
	0040	M 4	0,70	63	13	21,0	4,5	3,4	3,30	2	11,98	8,01
	0050	M 5	0,80	70	16	25,0	6,0	4,9	4,20	2	12,52	8,36
	0060	M 6	1,00	80	19	30,0	6,0	4,9	5,00	3	12,52	8,36
	0080	M 8	1,25	90	22	35,0	8,0	6,2	6,80	3	14,23	9,53
	0100	M10	1,50	100	24	39,0	10,0	8,0	8,50	3	17,33	11,57

HSS-E-Maschinengewindebohrer DIN 371/376, metrisch, 6H, Typ ALU

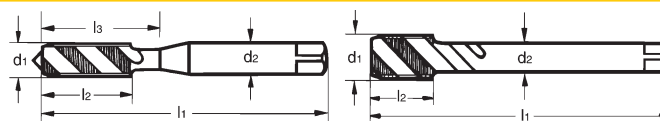
Gewindeart: Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13
Schneidstoff: HSS-E
Ausführung: Rechtsdrall R 45, Anschnitt Form C, 2 - 3 Gänge, rechtsschneidend, **für Grundlochgewinde, M2-M10 lang mit verstärktem Schaft, M12-DIN 376 lang mit Überlaufschaft**

Oberfläche: blank

Empfehlung Kernlochbohrer: Nr. 1 0032 (Alu-Bohrer, Typ W)

Anwendung/Eigenschaften:

Spezieller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in weichen, langspanenden Werkstoffen, z.B. Al-Knetlegierungen, weiche Baustähle, Kupfer- und Zinklegierungen, Thermoplaste sowie Al-Legierungen bis 10% Si.



DIN 371



DIN 376



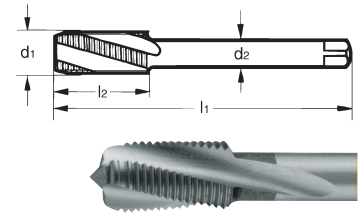
1 1091	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	l ₃ mm	∅ d ₂ mm h ₉	□ mm h ₁₂	Gewindekernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.	
DIN 371	0020	M 2	0,40	45	4,0	9,0	2,8	2,1	1,60	2	16,05	10,72
	0025	M 2,5	0,45	50	4,0	12,5	2,8	2,1	2,05	2	15,41	10,33
	0030	M 3	0,50	56	6,0	18,0	3,5	2,7	2,50	2	12,52	8,36
	0040	M 4	0,70	63	7,0	21,0	4,5	3,4	3,30	2	12,52	8,36
	0050	M 5	0,80	70	8,0	25,0	6,0	4,9	4,20	2	12,73	8,53
	0060	M 6	1,00	80	10,0	30,0	6,0	4,9	5,00	2	13,27	8,91
	0080	M 8	1,25	90	12,0	35,0	10,0	8,0	8,50	2	15,84	10,60
	0100	M10	1,50	100	15,0	39,0	10,0	8,0	8,50	2	18,30	12,23
DIN 376	0120	M12	1,75	110	16,0	—	9,0	7,0	10,20	3	24,18	16,22
	0160	M16	2,00	110	20,0	—	12,0	9,0	14,00	3	34,35	22,95
	0200	M20	2,50	140	25,0	—	16,0	12,0	17,50	3	51,04	34,21

HSS-E-Maschinengewindebohrer, DIN 374, metrisch fein, ISO2/6H, Typ ALU

- Gewindeart:** Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13, Grundlochgewinde
Schneidstoff: HSS-E
Ausführung: Rechtsdrall R 15, Anschnitt Form C, 2 - 3 Gänge, für Grundlochgewinde, lang mit Überlaufschaft, rechtsschneidend.
Oberfläche: blank

Anwendung/Eigenschaften:

Spezielles Werkzeug für das Schneiden von Grundlochgewinden in vorzugsweise langspanenden Werkstoffen geringer bis mittlerer Festigkeit, z.B. Stähle bis ca. 1.000 N/mm², AlSi-Legierungen, zähe Messinglegierungen, Thermoplaste.



1 1148	∅ d ₁	p mm	l ₁ mm	l ₂ mm max.	∅ d ₂ mm	□ mm h9	Gewinde-kernloch mm	Nuten	EUR/St.	EUR/St.
0080	M 8	0,75	80	19,0	6,0	4,9	7,20	3	21,94	17,32
0081	M 8	1,00	90	22,0	6,0	4,9	7,00	3	20,12	15,97
0100	M10	1,00	90	20,0	7,0	5,5	9,00	3	20,54	16,22
0101	M10	1,25	100	24,0	7,0	5,5	8,80	3	24,72	19,57
0120	M12	1,00	100	22,0	9,0	7,0	11,00	4	25,47	20,14
0121	M12	1,50	100	22,0	9,0	7,0	10,50	4	24,40	19,32
0140	M14	1,25	100	21,0	11,0	9,0	13,80	4	35,20	27,93
0141	M14	1,50	100	22,0	11,0	9,0	12,50	4	34,13	27,06
0160	M16	1,50	100	22,0	12,0	9,0	14,50	4	38,41	30,65
0180	M18	1,50	110	25,0	14,0	11,0	16,50	4	51,47	40,89
0200	M20	1,50	125	25,0	16,0	12,0	18,50	4	49,43	39,14
0220	M22	1,50	125	25,0	18,0	14,5	20,50	4	58,32	46,07
0240	M24	1,50	140	28,0	18,0	14,5	22,50	4	61,85	49,41
0260	M26	1,50	140	28,0	18,0	14,5	24,50	4	87,85	69,32
0270	M27	1,50	140	28,0	20,0	16,0	25,50	4	91,91	72,64
0271	M27	2,00	140	28,0	20,0	16,0	25,00	4	94,16	74,30
0300	M30	1,50	150	28,0	22,0	18,0	28,50	4	102,83	81,77
0301	M30	2,00	150	28,0	22,0	18,0	28,00	4	109,25	86,75



Noch Fragen? Rufen Sie uns an -
 wir beraten Sie gerne! Telefon: 0421 - 43 87 80.

**Extrablatt
Aktions
Preise:**

KEGELSENKER

Kegelsenker mit Zylinderschaft DIN 335, Form C

Nach DIN 335, dreischneidig, 90°, hinterschliffen. Material: HSS.

Anwendung / Eigenschaften:

Zum ratterfreien Senken und Entgraten, für Schrauben DIN 963, 964, 965, 966 und 7991, gute Zentrierung und Spanabfuhr, zum Ansenken von Gewindebohrlöchern.



1 0615	Senker-ø	Gesamt- länge	kleinster ø	d ₂	EUR/St.	EUR/St.
	mm	mm	mm	mm h9		
0043	4,30	40	1,30	4	6,91	5,32
0050	5,00	40	1,50	4	6,78	5,21
0053	5,30	40	1,50	4	6,91	5,29
0058	5,80	45	1,50	5	6,99	5,37
0060	6,00	45	1,50	5	6,99	5,37
0063	6,30	45	1,50	5	6,99	5,37
0070	7,00	50	1,80	6	7,46	5,71
0073	7,30	50	1,80	6	7,79	5,98
0080	8,00	50	2,00	6	7,83	6,01
0083	8,30	50	2,00	6	8,09	6,22
0094	9,40	50	2,20	6	8,67	6,67
0100	10,00	50	2,50	6	9,51	7,30

1 0615	Senker-ø	Gesamt- länge	kleinster ø	d ₂	EUR/St.	EUR/St.
	mm	mm	mm	mm h9		
0104	10,40	50	2,50	6	9,51	7,30
0115	11,50	56	2,80	8	10,19	7,81
0124	12,40	56	2,80	8	10,36	7,95
0134	13,40	56	2,90	8	10,99	8,42
0150	15,00	60	3,20	10	11,59	8,89
0165	16,50	60	3,20	10	12,85	9,86
0190	19,00	63	3,50	10	17,15	13,16
0205	20,50	63	3,50	10	17,15	13,16
0230	23,00	67	3,80	10	22,54	17,28
0250	25,00	67	3,80	10	23,39	17,91
0300	30,00	71	4,20	12	35,40	27,13
0310	31,00	71	4,20	12	37,49	28,68

Kegelsenker mit Zylinderschaft DIN 335, Form C, TIN-Beschichtung

Mit TIN-Beschichtung. Nach DIN 335, dreischneidig, 90°, hinterschliffen.

Material: HSS mit TIN-Beschichtung, zur Steigerung von Standzeit und Schnittgeschwindigkeit.

Anwendung / Eigenschaften:

Siehe Spezifikation Nr. 1 0615.



1 0620	Senker-ø	Gesamt- länge	kleinster ø	d ₂	EUR/St.	EUR/St.
	mm	mm	mm	mm h9		
0060	6,00	45	1,50	5	13,38	12,84
0070	7,00	50	1,80	6	14,42	13,82
0080	8,00	50	2,00	6	14,42	13,82
0083	8,30	50	2,00	6	14,42	13,82
0104	10,00	50	2,50	6	16,48	15,84
0115	10,40	50	2,50	6	17,53	16,76
0124	12,40	56	2,80	8	17,69	16,99

1 0620	Senker-ø	Gesamt- länge	kleinster ø	d ₂	EUR/St.	EUR/St.
	mm	mm	mm	mm h9		
0150	15,00	60	3,20	10	19,88	19,12
0165	16,50	60	3,20	10	21,57	20,74
0190	19,00	63	3,50	10	29,15	27,94
0205	20,50	63	3,50	10	29,99	28,68
0230	23,00	67	3,80	10	38,42	36,98
0250	25,00	67	3,80	10	41,12	39,34

Satz Kegelsenker mit Zylinderschaft

Mit TIN-Beschichtung, nach DIN 334, dreischneidig, 90°.

Material: HSS mit TIN-Beschichtung, zur Steigerung von Standzeit und Schnittgeschwindigkeit.

Anwendung / Eigenschaften:

Siehe Spezifikation Nr. 1 0615.

1 0625	Inhalt	EUR/St.
0001	je 1 Stück mit Senker-ø: 6,3 / 8,3 / 10,4 / 12,4 / 16,5 / 20,5 mm	66,90



Diese Aktion läuft solange der Vorrat reicht und endet spätestens am 31.05.2012. Alle Preise verstehen sich zzgl. MwSt.. Änderungen vorbehalten.