

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: HSSE-Co 5 (HSS-E)

Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<1000 N/mm² Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kernloch-Ø	Gesamtlänge	Gewindelänge	Schaft-Ø
Durchgangsloch, Anschnitt: Form B, 4-5 Gänge mit Schälanschnitt					
GEW MG V M3 HSSE	M3	2,5	56	10	3,5
GEW MG V M4 HSSE	M4	3,3	63	12	4,5
GEW MG V M5 HSSE	M5	4,2	70	13	6,0
GEW MG V M6 HSSE	M6	5,0	80	13	6,0
GEW MG V M8 HSSE	M8	6,8	90	18	8,0
GEW MG V M10 HSSE	M10	8,5	100	20	10,0
GEW MG M12 HSSE	M12	10,2	110	22	9,0
Sackloch, 35° rechtsspiralisiert, Anschnitt: Form C, 2-3 Gänge					
GEW MS V M3 HSSE	M3	2,5	56	6	3,5
GEW MS V M4 HSSE	M4	3,3	63	6	4,5
GEW MS V M5 HSSE	M5	4,2	70	8	6,0
GEW MS V M6 HSSE	M6	5,0	80	9	6,0
GEW MS V M8 HSSE	M8	6,8	90	10	8,0
GEW MS V M10 HSSE	M10	8,5	100	12	10,0
GEW MS M12 HSSE	M12	10,2	110	16	9,0

Sets

GEW MG V SET HSSE	7 Maschinengewindebohrer, für Durchgangslöcher HSS-E, Form B mit Schälanschnitt, DIN 371: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10, DIN 376: M12 in stabiler Industriekassette
GEW MS V SET HSSE	7 Maschinengewindebohrer für Sacklöcher, HSS-E, Form C, 35° rechtsspiralisiert, DIN 371: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10, DIN 376: M12 in stabiler Industriekassette



Windeisen und Werkzeughalter finden Sie auf Seite 892



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: HSSE-Co 5 (HSS-E)

Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<1000 N/mm² Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

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



Rollen und Räder
ab Seite 990



Technische Sprays
ab Seite 924



Hautschutz,
Pflege & Reinigung
ab Seite 946



LED LENSER
Taschen- und Kopf-
lampen auf Seite 956

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.