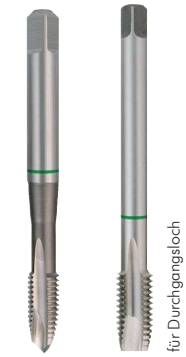

Set

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
Durchgangsloch, Anschnitt: Form B, 4-5 Gänge mit Schälanschnitt					
GEW MGV M3 HSSE	M3	2,5	56	10	3,5
GEW MGV M4 HSSE	M4	3,3	63	12	4,5
GEW MGV M5 HSSE	M5	4,2	70	13	6,0
GEW MGV M6 HSSE	M6	5,0	80	13	6,0
GEW MGV M8 HSSE	M8	6,8	90	18	8,0
GEW MGV 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 MSV M3 HSSE	M3	2,5	56	6	3,5
GEW MSV M4 HSSE	M4	3,3	63	6	4,5
GEW MSV M5 HSSE	M5	4,2	70	8	6,0
GEW MSV M6 HSSE	M6	5,0	80	9	6,0
GEW MSV M8 HSSE	M8	6,8	90	10	8,0
GEW MSV M10 HSSE	M10	8,5	100	12	10,0
GEW MS M12 HSSE	M12	10,2	110	16	9,0
Sets					
GEW MGV 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 MSV 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				

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
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

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.

AIR-COM
PNEUMATYKA-AUTOMATYKA