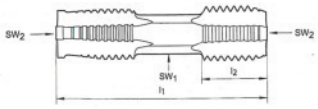
Doppelseitiger Gewindebohrer HexTap DS

Ausführung: Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive.

Anwendung: Für allgemeinen Einsatz in gut zerspanbaren Werkstoffen bis 900 N/mm². Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, Durchgangs- und Sacklöcher. Der Gewindebohrer ist für den Handeinsatz ausgelegt.

G | DIN ISO 228

VÖLKEL THREADING SOLUTIONS



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1649	●											○	

Bestell-Nr.	Nenn-Ø Zoll	1649 VÖLKEL	Gesamtlänge l_1 mm	Schneidenlänge l_2 mm	Schlüsselweite 1 mm	Schlüsselweite 2 mm
0260	G 1/4	11,50	70	22	8	4
0270	G 3/8	17,00	70	22	12	4
0280	G 1/2	23,00	80	24	15	6
0290	G 3/4	34,40	90	27	19	8
0300	G 1	58,50 (W161)	100	29	24	10

HexTap-Satz

Ausführung: Lieferung im Holzkasten.

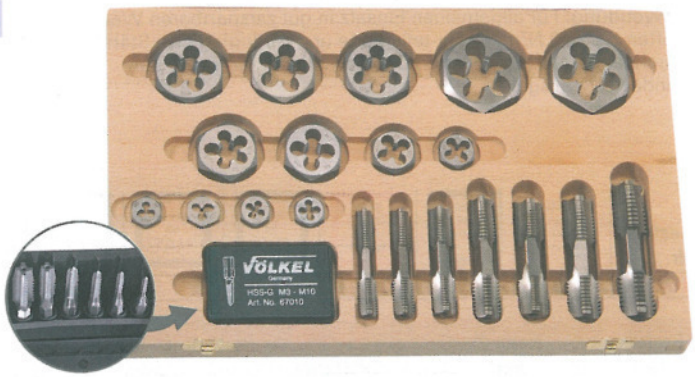
Anwendung: Für allgemeinen Einsatz in gut zerspanbaren Werkstoffen bis 900 N/mm². Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, Durchgangs- und Sacklöcher. Der Gewindebohrer ist für den Handeinsatz ausgelegt.

Bestell-Nr.	Größe	1649 VÖLKEL	Satzinhalt
0201	M3–M20	149,00	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20
0301	G 1/8"–1"	183,50 (W161)	G 1/8; 1/4; 3/8; 1/2; 3/4; 1"

HexTap-Gewindeschneidsortimente

Ausführung: Lieferung im Holzkasten.

Anwendung: Für allgemeinen Einsatz in gut zerspanbaren Werkstoffen bis 900 N/mm². Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, Durchgangs- und Sacklöcher. Der Gewindebohrer und die Sechskant-Schneidmuttern sind für den Handeinsatz ausgelegt.



Bestell-Nr.	Größe	1649 VÖLKEL	Satzinhalt
0203	M3–M20	310,00	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20
0303	G 1/8"–1"	378,50 (W161)	G 1/8; 1/4; 3/8; 1/2; 3/4; 1"

Gewinde-Reparatur-Satz V-COIL

Bohren: Beschädigtes Gewinde mit normalen Spiralbohrern aufbohren. Bei Zündkerzengewinden ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.

Kontrolle: Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

Gewinde: Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

Gewindeeinsatz einbauen: Den Einsatz auf das Werkzeug setzen und darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt und dann mit dem Stellring richtig einstellen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung eindrehen.
Nicht gegen die Laufrichtung drehen, der Zapfen kann abbrechen.

Zapfenbrechen: Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen. Bei größeren Abmessungen und beim Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen. Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

Lieferung bis M12 in Kunststoffkassette, ab M14 in Metallkassette.

Anwendung: Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

V-COIL THREAD INSERT SYSTEM

Bestell-Nr.	Größe	1651 V-COIL	Satzinhalt
0100	M2	23,00	1 Gewindebohrer M2; 1 Spiralbohrer 2,1 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 2; 1 Zapfenbrecher Nr. 2; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0110	M2,5	23,00	1 Gewindebohrer M2,5; 1 Spiralbohrer 2,6 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 3; 1 Zapfenbrecher Nr. 3; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0120	M3	23,00	1 Gewindebohrer M3; 1 Spiralbohrer 3,2 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 4; 1 Zapfenbrecher Nr. 4; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0130	M4	23,00	1 Gewindebohrer M4; 1 Spiralbohrer 4,2 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 6; 1 Zapfenbrecher Nr. 6; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0140	M5	23,90	1 Gewindebohrer M5; 1 Spiralbohrer 5,2 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 8; 1 Zapfenbrecher Nr. 8; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0150	M6	25,80	1 Gewindebohrer M6; 1 Spiralbohrer 6,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 9; 1 Zapfenbrecher Nr. 9; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0160	M8	32,90	1 Gewindebohrer M8; 1 Spiralbohrer 8,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 11; 1 Zapfenbrecher Nr. 11; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D

(W161)

Bestell-Nr.	Größe	1651 V-COIL	Satzinhalt
0170	MF8 x 1,00	32,90	1 Gewindebohrer MF8 x 1,0; 1 Spiralbohrer 8,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 11; 1 Zapfenbrecher Nr. 11; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0180	M10	35,10	1 Gewindebohrer M10; 1 Spiralbohrer 10,4 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 13; 1 Zapfenbrecher Nr. 13; 15 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0190	MF10 x 1,00	35,10	1 Gewindebohrer MF10 x 1,0; 1 Spiralbohrer 10,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 13; 1 Zapfenbrecher Nr. 13; 15 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0200	M12	39,40	1 Gewindebohrer M12; 1 Spiralbohrer 12,4 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 15; 1 Zapfenbrecher Nr. 15; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0210	M14	44,00	1 Gewindebohrer M14; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 16; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0230	MF14 x 1,25	44,00	1 Gewindebohrer MF14 x 1,25; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 17; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0220	M16	53,30	1 Gewindebohrer M16; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellring Nr. 18; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D

(W161)

Gewinde-Reparatur-Sortiment V-COIL

Bohren: Das beschädigte Gewinde mit normalen Spiralbohrern aufbohren. Bei Zündkerzengewinden ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.

Kontrolle: Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

Gewinde: Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

Gewindeeinsatz einbauen: Den Einsatz auf das Werkzeug setzen und darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt und dann mit dem Stellring richtig einstellen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung eindrehen.

Nicht gegen die Laufrichtung drehen, der Zapfen kann abbrechen.

Bestell-Nr.	Satzinhalt	1652 V-COIL
0050	M5–M12	152,00
0075	M6–M10	90,60
0100	M6–M12 + M14 x 1,25	175,50 (W161)

Zapfenbrechen: Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen.
Bei größeren Abmessungen und beim Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen.
Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

Lieferumfang in Kunststoffkassette: Gewindeausdreher, Spiralbohrer in Kernloch-Maßen, Gewindebohrer und Gewindeeinsätze (1,5 x D).

Anwendung: Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

Gewindeeinsätze

Ausführung: Gewindeeinsatz-Standard, frei durchlaufend aus rostfreiem Stahl. **1,0 x D,** nach DIN 8140.

Bestell-Nr.	Größe	1652 V-COIL	VE
0160	M2	65,50 NEU	100 Δ
0180	M2,5	19,50 NEU	100 Δ
0200	M3	14,60	100 Δ
0210	M4	14,60	100 Δ
0220	M5	16,75	100 Δ
0230	M6	17,75	100 Δ
0240	M8	18,80	100 Δ
0250	M10	24,00	100 Δ
0260	M12	35,50 (W161)	100 Δ

Ausführung: Gewindeeinsatz-Standard, frei durchlaufend aus rostfreiem Stahl. **1,5 x D,** nach DIN 8140.

Bestell-Nr.	Größe	1652 V-COIL	VE
0590	M3	15,65	100 Δ
0595	M4	15,65	100 Δ
0600	M5	13,60	100 Δ
0605	M6	14,60	100 Δ
0214	MF8 x 1,0	29,30 NEU	100 Δ
0610	M8	18,80	100 Δ
0245	MF10 x 1,0	34,80 NEU	100 Δ
0615	M10	26,10	100 Δ
0620	M12	40,70	100 Δ
0622	MF14 x 1,25	57,50 NEU	100 Δ
0623	M14	76,60 NEU	100 Δ
0624	M16	94,70 NEU (W161)	100 Δ

Ausführung: Gewindeeinsatz-Standard, frei durchlaufend aus rostfreiem Stahl. **2,0 x D,** nach DIN 8140.

Bestell-Nr.	Größe	1653 V-COIL	VE
0300	M3	16,75	100 Δ
0310	M4	16,75	100 Δ
0320	M5	18,80	100 Δ
0330	M6	22,00	100 Δ
0340	M8	26,10	100 Δ
0350	M10	30,30	100 Δ
0360	M12	46,00 (W161)	100 Δ

Ausführung: Gewindeeinsatz-Standard, frei durchlaufend aus rostfreiem Stahl **für Zündkerzengewinde.**

Bestell-Nr.	Größe	1653 V-COIL	VE	Gewindelänge mm
0840	MF14 x 1,25	28,70	50 Δ	8,4
1240	MF14 x 1,25	28,70	50 Δ	12,4
1640	MF14 x 1,25	28,70 (W161)	50 Δ	16,4

Gewinde-Reparatur-Satz, V-COIL rapid

HSS | DIN 8140

V-COIL rapid THREAD INSERT SYSTEM

1/4"

Bohren: Beschädigtes Gewinde mit den V-COIL rapid Spiralbohrern aufbohren.

Kontrolle: Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

Gewinde: Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

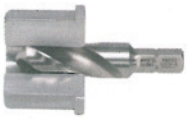
Gewindeeinsatz einbauen: Den Einsatz auf das Einbauwerkzeug setzen und aufdrehen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz eindrehen.

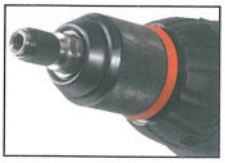
Zapfenbrechen: Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug mit dem Linkslauf des Akkuschraubers herausdrehen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen.

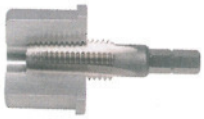
Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

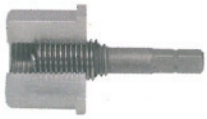
Lieferung in Kunststoffkassette: Gewindebohrer, Spiralbohrer in Kernlochmaßen, Einbauwerkzeug, Zapfenbrecher **jeweils mit 1/4" Sechskantaufnahme,** einem Universalhalter mit Schnellwechselfutter und Gewindeeinsätzen.

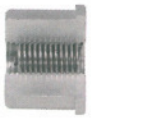
Anwendung: Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

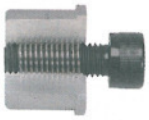












Bestell-Nr.	Größe	1654 V-COIL	Satzinhalt
0100	M3	21,50	1 Gewindebohrer M3; 1 Spiralbohrer 3,2 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4" Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0110	M4	21,50	1 Gewindebohrer M4; 1 Spiralbohrer 4,2 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4" Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0120	M5	22,40	1 Gewindebohrer M5; 1 Spiralbohrer 5,2 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4" Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0130	M6	24,10	1 Gewindebohrer M6; 1 Spiralbohrer 6,3 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4" Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0140	M8	30,70	1 Gewindebohrer M8; 1 Spiralbohrer 8,3 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4" Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0150	M10	32,80	1 Gewindebohrer M10; 1 Spiralbohrer 10,4 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4" Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D
0160	M12	36,80	1 Gewindebohrer M12; 1 Spiralbohrer 12,4 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4" Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 6 Gewindeeinsätze 1,5 x D

(W161)

Gewinde-Reparatur-Satz, V-COIL rapid

HSS | DIN 8140

V-COIL rapid THREAD INSERT SYSTEM

Bohren: Beschädigtes Gewinde mit den V-COIL rapid Spiralbohrern aufbohren.

Kontrolle: Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

Gewinde: Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

Gewindeeinsatz einbauen: Den Einsatz auf das Einbauwerkzeug setzen und aufdrehen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz eindrehen.

Zapfenbrechen: Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug mit dem Linkslauf des Akkuschraubers herausdrehen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen.

Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

Lieferung in Kunststoffkassette: Gewindebohrer, Spiralbohrer in Kernlochmaßen, Einbauwerkzeug, Zapfenbrecher **jeweils mit 1/4" Sechskantaufnahme,** einem Universalhalter mit Schnellwechselfutter und Gewindeeinsätzen (1,5 x D).

Anwendung: Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

Bestell-Nr.	Satzinhalt	1654 V-COIL
1100	M6–M10	90,60
1000	M5–M12	156,00 (W161)

1654 1100

1654 1000

Maschinengewindebohrer, kurz/Einschnittgewindebohrer

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

Hinweis: Diese Gewindebohrer sind sowohl als Durchgangs-Maschinengewindebohrer wie auch als Hand-Gewindebohrer (nur Fertigschneider) einsetzbar.

M | HSS-E | DIN 352 | ISO 2 6H | Typ N | 60°

format professional quality

4–5 | B | ≤ 3xd

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1673	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1673 format blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	18,10	0,40	36	2,8	2,1	1,60
0030	M3	7,60	0,50	40	3,5	2,7	2,50
0040	M4	7,60	0,70	45	4,5	3,4	3,30
0050	M5	7,80	0,80	50	6,0	4,9	4,20
0060	M6	8,25	1,00	56	6,0	4,9	5,00
0080	M8	9,55	1,25	63	6,0	4,9	6,80
0100	M10	12,50	1,50	70	7,0	5,5	8,50
0120	M12	17,30	1,75	75	9,0	7,0	10,20
0160	M16	39,50	2,00	80	12,0	9,0	14,00
0200	M20	63,70 (W164)	2,50	95	16,0	12,0	17,50

Maschinengewindebohrer, kurz/Einschnittgewindebohrer

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

Hinweis: Diese Gewindebohrer sind sowohl als Sackloch-Maschinengewindebohrer wie auch als Hand-Gewindebohrer (nur Fertigschneider) einsetzbar.

M | HSS-E | DIN 352 | ISO 2 6H | Typ N | 15° | 60° | 2-3 C | ≤ 1,5xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1738	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1738 format professional quality blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	5,95	0,50	40	3,5	2,7	2,50
0040	M4	5,95	0,70	45	4,5	3,4	3,30
0050	M5	6,15	0,80	50	6,0	4,9	4,20
0060	M6	6,45	1,00	50	6,0	4,9	5,00
0080	M8	8,60	1,25	56	6,0	4,9	6,80
0100	M10	11,10	1,50	70	7,0	5,5	8,50
0120	M12	14,55	1,75	75	9,0	7,0	10,20
0160	M16	52,70	2,00	80	12,0	9,0	14,00
0200	M20	79,10 (W164)	2,50	95	16,0	12,0	17,50

Maschinengewindebohrer, kurz/Einschnittgewindebohrer

Anwendung: Für NPT-Gewinde.

Hinweis: Diese Gewindebohrer sind sowohl als Maschinengewindebohrer wie auch als Hand-Gewindebohrer (nur Fertigschneider) einsetzbar.

NPT | HSS-E | Typ N | 60° | 2-3 C | ≤ 1,5xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1670	10										10	15	

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1670 format professional quality blank	Gänge pro Zoll	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	NPT 1/16	31,60	27,0	8,190	56	6	4,9	6,30
0003	NPT 1/8	37,40	27,0	10,620	63	7	5,5	8,50
0005	NPT 1/4	47,20	18,0	14,140	63	11	9,0	11,10
0007	NPT 3/8	55,70	18,0	17,570	70	12	9,0	14,50
0009	NPT 1/2	75,80	14,0	21,900	80	16	12,0	17,70
0011	NPT 3/4	102,00	14,0	27,230	100	20	16,0	23,00
0013	NPT 1*	143,00 (W164)	11,5	34,180	110	25	20,0	29,00

* = HSS

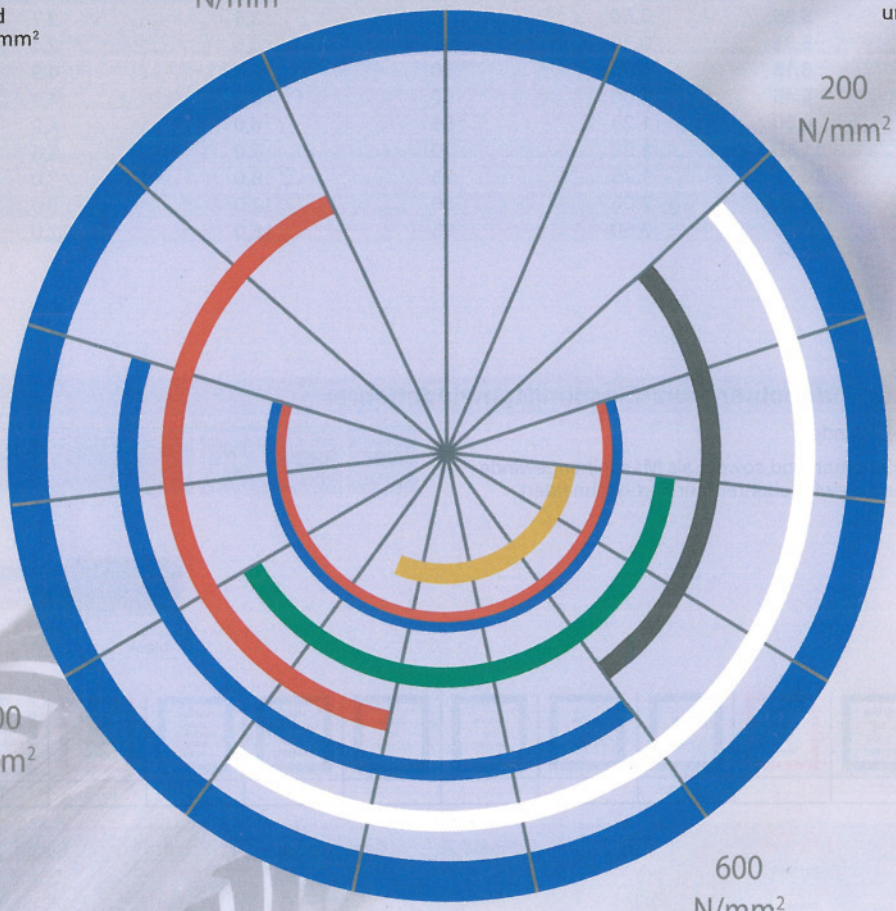
Der Gewindewerkzeug-Kompass

Die werkstoffbezogene Auswahlhilfe für das bestgeeignete Gewindewerkzeug.

Hinweis: Der Farbring am Schaft des Gewindebohrers ermöglicht die direkte Zuordnung des zu bearbeitenden Werkstoffes!

format professional quality

GÜHRING



Gusseisenwerkstoffe

für Gussmaterialien wie z. B. Sphäroguss, Grauguss, Temperguss u. a.

Stähle bis 1000 N/mm²

für universelle Anwendungen und für Stähle < 1000 N/mm²

Al, Al- und Mg-Leg.

für Aluminium und Aluminiumlegierungen

Stähle bis 850 N/mm²

für allgemeine Stähle

Stähle bis 1400 N/mm²

für hochfeste Stähle

TANDEM vereint die Fähigkeiten von Blauring und Rotring in einem. Besonders für den universellen Einsatz geeignet.

Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)

für rost- und säurebeständige Stähle

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

M | HSS-E | ISO 2 6H | Typ N | 60° | 4–5 | B | ≤ 3xd

1676 dampf. — M1 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.

1679 dampf. — M3 –M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

1678 TiN — M1 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft. M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

DIN 371 | DIN 376 | 1676 dampf. format professional quality

DIN 376 | 1679 dampf. format professional quality

DIN 371 | DIN 376 | 1678 TiN GÜHRING

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1676	12											17	
1679	12											17	
1678	20											25	

Bestell-Nr.	Gewinde	1676 format dampf.	1679 format dampf.	1678 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø DIN 371 mm	Schaft-Vierkant DIN 371 mm	Schaft-Ø DIN 376 mm 1676	1679	1678	Schaft-Vierkant DIN 376 mm 1676	1679	1678	Kernloch-Ø mm
0010	M1	28,70	–	–	0,25	40	2,5	2,1	–	–	–	–	–	–	0,75
0012	M1,2	27,60	–	–	0,25	40	2,5	2,1	–	–	–	–	–	–	0,95
0014	M1,4	22,70	–	55,60	0,30	40	2,5	2,1	–	–	2,5	–	–	2,1	1,10
0016	M1,6	20,20	–	45,70	0,35	40	2,5	2,1	–	–	2,5	–	–	2,1	1,25
0018	M1,8	20,20	–	49,40	0,35	40	2,5	2,1	–	–	2,5	–	–	2,1	1,45
0020	M2	11,45	–	28,10	0,40	45	2,8	2,1	–	–	2,8	–	–	2,1	1,60
0025	M2,5	11,15	–	26,90	0,45	50	2,8	2,1	–	–	2,8	–	–	2,1	2,00
0030	M3	8,30	10,15 *	23,20	0,50	56	3,5	2,7	2,2	2,2	3,5	1,8	1,8	2,7	2,50
0040	M4	8,60	10,15	25,00	0,70	63	4,5	3,4	2,8	2,8	4,5	2,1	2,1	3,4	3,30
0050	M5	8,80	10,55	25,30	0,80	70	6,0	4,9	3,5	3,5	6,0	2,7	2,7	4,9	4,20
0060	M6	8,80	10,55	32,10	1,00	80	6,0	4,9	4,5	4,5	6,0	3,4	3,4	4,9	5,00
0080	M8	10,35	12,80	35,80	1,25	90	8,0	6,2	6,0	6,0	8,0	4,9	4,9	6,2	6,80
0100	M10	12,70	15,65	43,90	1,50	100	10,0	8,0	7,0	7,0	10,0	5,5	5,5	8,0	8,50
0120	M12	–	18,15	50,00	1,75	110	–	–	–	9,0	9,0	–	7,0	7,0	10,20
0140	M14	–	25,10	72,20	2,00	110	–	–	–	11,0	11,0	–	9,0	9,0	12,00
0160	M16	–	26,00	70,40	2,00	110	–	–	–	12,0	12,0	–	9,0	9,0	14,00
0180	M18	–	40,70	123,50	2,50	125	–	–	–	14,0	14,0	–	11,0	11,0	15,50
0200	M20	–	40,40	120,50	2,50	140	–	–	–	16,0	16,0	–	12,0	12,0	17,50
0220	M22	–	52,90	207,50	2,50	140	–	–	–	18,0	18,0	–	14,5	14,5	19,50
0240	M24	–	54,30	149,50	3,00	160	–	–	–	18,0	18,0	–	14,5	14,5	21,00
0270	M27	–	67,50	238,50	3,00	160	–	–	–	20,0	20,0	–	16,0	16,0	24,00
0300	M30	–	84,20	242,00	3,50	180	–	–	–	22,0	22,0	–	18,0	18,0	26,50
		(W164)	(W164)	(W165)											

* Ohne Vierkant.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer-Satz

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette.

M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.
M12 DIN 376 mit Überlaufschaft.

1790 dampf. format professional quality

1790 TiN GÜHRING

Bestell-Nr.	Größe	1790 format dampf.	Satzinhalt
0100	M3–M12	13,85	**Leerkassette**
0150	M3–M12 + K.B.*	15,30	**Leerkassette**
1000	M3–M12	97,60	**6 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1676)** M3; 4; 5; 6; 8; 10 **1 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1679)** M12
1500	M3–M12	129,50	**6 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1676)** M3; 4; 5; 6; 8; 10 **1 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1679)** M12 **7 Spiralbohrer (Bestell-Nr. 1001)** Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm
		(W164)	

* Mit Aussparungen für Kernlochbohrer: 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2.

Bestell-Nr.	Größe	1790 GÜHRING TiN	Satzinhalt
1001	M3–M12	237,00	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1678)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12
1501	M3–M12	264,00	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1678)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 **7 Spiralbohrer (Bestell-Nr. 1001)** Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm
		(W165)	

Sackloch-Maschinengewindebohrer

Ausführung: M2 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ N | 40° | 60° | 2–3 | C | ≤ 3xd

1682 format professional quality
dampf.

1671 GÜHRING
TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1682	8											10	
1671	20											25	

Bestell-Nr.	Gewinde	1682 format dampf.	1671 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	11,50	28,70	0,40	45	2,8	2,1	1,60
0025	M2,5	11,30	34,60	0,45	50	2,8	2,1	2,00
0030	M3	8,50	23,20	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	8,65	25,30	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	8,85	25,60	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	8,85	33,40	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	10,55	36,40	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	13,65	45,70	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	18,05	53,70	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	25,50	79,60	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	28,80	74,10	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	37,50	129,50	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	40,60	126,00	2,50	140	16,0	12,0	17,50
0220	M22	52,30	207,50	2,50	140	18,0	14,5	19,50
0240	M24	51,50	150,50	3,00	160	18,0	14,5	21,00
0270	M27	69,40	212,50	3,00	160	20,0	16,0	24,00
0300	M30	86,00	250,50	3,50	180	22,0	18,0	26,50
		(W164)	(W165)					

Sackloch-Maschinengewindebohrer-Satz

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette.

M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12 DIN 376 mit Überlaufschaft.

1790 format professional quality
dampf.

1790 GÜHRING
TiN

Bestell-Nr.	Größe	1790 format dampf.	Satzinhalt
2000	M3–M12	97,60	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1682)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12
2500	M3–M12	127,00	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1682)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 **7 Spiralbohrer (Bestell-Nr. 1001)** Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm
		(W164)	

Bestell-Nr.	Größe	1790 GÜHRING TiN	Satzinhalt
2001	M3–M12	247,00	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1671)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12
2501	M3–M12	274,00	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1671)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 **7 Spiralbohrer (Bestell-Nr. 1002)** Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm
		(W165)	

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für universelle Werkstoffe wie Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Nitrierstähle und Kugelgrafitguss verwendbar.

M	HSS-E	DIN 371	DIN 376	ISO 2 6H	Typ N	60°	4–5 B	≤ 3xd

1683 format professional quality
dampf.

1672 GÜHRING
TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1683	12	12							8			17	
1672	20	20							10			25	

Bestell-Nr.	Gewinde	1683 format professional quality dampf.	1672 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	14,90	–	0,40	45	2,8	2,1	1,60
0030	M3	12,30	29,60	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	12,65	27,50	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	13,10	30,50	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	13,10	35,80	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	15,25	40,70	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	18,90	53,70	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	25,70	63,60	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	35,40	97,00	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	36,80	90,10	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	57,00	158,00	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	57,00	162,00	2,50	140	16,0	12,0	17,50
0220	M22	74,20	–	2,50	140	18,0	14,5	19,50
0240	M24	76,40	–	3,00	160	18,0	14,5	21,00
0270	M27	101,50	–	3,00	160	20,0	16,0	24,00
0300	M30	128,50	–	3,50	180	22,0	18,0	26,50
		(W164)	(W165)					

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer-Satz, UNI

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette mit automatischer Aufrichtfunktion der Bohrer beim Öffnen.

M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12 DIN 376 mit Überlaufschaft.

1791 3000 format professional quality
dampf.

1791 3001 GÜHRING
TiN

Bestell-Nr.	Größe	1791 format professional quality dampf.	Satzinhalt
3000	M3–M12	108,00	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1683) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12
		(W166)	

Bestell-Nr.	Größe	1791 GÜHRING TiN	Satzinhalt
3001	M3–M12	280,50	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1672) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12
		(W165)	

Sackloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Ausführung: M2 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für universelle Werkstoffe wie Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Nitrierstähle und Kugelgrafitguss verwendbar.

1684 dampf. HSS-E

1700 TiN HSS-E

1674 TiN HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

M	DIN 371	DIN 376	ISO 2 6H	Typ N	40°	60°	C	≤ 3xd

HSS-E

1684 format professional quality dampf.

HSS-E

1700 format professional quality TiN

HSS-E PM

1674 GÜHRING TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1684	12	12										17	
1700	20	20										25	
1674	20	20										25	

Bestell-Nr.	Gewinde	1684 format dampf.	1700 format TiN	1674 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	18,55	–	–	0,40	45	2,8	2,1	1,60
0022	M2,2	19,70	–	–	0,45	45	2,8	2,1	1,75
0023	M2,3*	20,80	–	–	0,40	45	2,8	2,1	1,90
0025	M2,5	17,45	–	–	0,45	50	2,8	2,1	2,05
0026	M2,6*	19,30	–	–	0,45	50	2,8	2,1	2,10
0030	M3	15,25	17,75	32,10	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0035	M3,5	16,00	–	–	0,60	56	4,0	3,0	2,90
0040	M4	15,25	17,90	30,80	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	15,70	18,40	31,50	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	15,70	18,70	39,50	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	18,55	21,60	43,20	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	22,20	26,90	56,20	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	28,70	40,20	67,30	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	38,40	–	112,50	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	40,70	55,10	96,30	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	59,20	–	149,50	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	59,20	81,90	154,50	2,50	140	16,0	12,0	17,50
0220	M22	85,40	–	–	2,50	140	18,0	14,5	19,50
0240	M24	78,30	–	–	3,00	160	18,0	14,5	21,00
0270	M27	107,00	–	–	3,00	160	20,0	16,0	24,00
0300	M30	129,00	–	–	3,50	180	22,0	18,0	26,50
		(W164)	(W166)	(W165)					

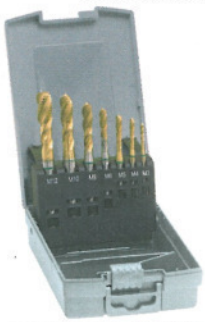
* In DIN 13 nicht mehr enthalten.

Sackloch-Maschinengewindebohrer-Satz, UNI

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette.

M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12 DIN 376 mit Überlaufschaft.

1791 2000 format professional quality dampf.



1791 2001 GÜHRING TiN

Bestell-Nr.	Größe	1791 format dampf.	Satzinhalt
2000	M3–M12	183,50 (W166)	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1684) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12

Bestell-Nr.	Größe	1791 GÜHRING TiN	Satzinhalt
2001	M3–M12	289,00 (W165)	7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1674) M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48-Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, VA

Ausführung: M2 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.

M | DIN 371 | DIN 376 | Typ INOX | 60° | 4–5 B | ≤ 3xd

1686 blank — HSS-E — HSS-E | ISO 2 6H

1686 blank — format professional quality

1675 dampf. — HSS-E — HSS-E | ISO 2 6H

1675 dampf. — format professional quality

1698 TiN — HSS-E — HSS-E | ISO 2 6H

1698 TiN — format professional quality

1694 blank — HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. — HSS-E PM | ISO 2 6H

1694 blank — format professional quality

1699 TiN — HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. — HSS-E PM | ISO 2 6H

1699 TiN — GÜHRING

1693 Sirius® NEU — HSS-E, SIRIUS-Beschichtung zum Schutz vor Schäden am Gewindebohrer: Kombination aus TiAlN und Zirkonnitrid schafft eine besonders widerstandsfähige Werkzeugoberfläche mit niedrigem Reibwert. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz „X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm – mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe – bei längerer Standzeit.** — HSS-E | 6HX

1693 Sirius® — GÜHRING

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1686									10			15	
1675									10			17	
1698									15			20	
1694									5			17	
1699									10			25	
1693	19	18							12	3	25	30	

Bestell-Nr.	Gewinde	1686 format blank	1675 format dampf.	1698 format TiN	1694 format blank	1699 GÜHRING TiN	1693 GÜHRING Sirius®	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	9,40	–	–	15,45	29,30	32,70	0,40	45	2,8	2,1	1,60
0025	M2,5	–	–	–	–	–	31,50	0,45	50	2,8	2,1	2,05
0030	M3	9,95	11,20	16,70	14,85	25,00	30,50	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	10,20	11,50	18,55	15,25	25,30	30,80	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	10,20	11,50	19,10	16,40	26,20	30,80	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	10,50	11,85	23,30	16,55	35,80	32,10	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	12,20	13,80	25,00	18,50	38,90	37,70	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	14,90	16,45	34,00	21,20	46,30	46,30	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	18,90	20,90	38,10	23,70	52,50	55,00	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	27,60	30,50	–	43,30	62,00	83,90	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	28,40	31,20	36,00	43,10	60,90	83,30	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	–	–	–	73,00	81,80	138,50	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	42,80	47,10	60,90	82,80	91,80	123,50	2,50	140	16,0	12,0	17,50
0240	M24	82,30	–	–	–	–	183,00	3,00	160	18,0	14,5	21,00
0270	M27	114,50	–	–	–	–	–	3,00	160	20,0	16,0	24,00
0300	M30	130,50	–	–	–	–	220,00	3,50	180	22,0	18,0	26,50
		(W164)	(W164)	(W166)	(W164)	(W165)	(W165)					

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer-Satz, VA

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette mit automatischer Aufrichtfunktion der Bohrer beim Öffnen.

M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12 DIN 376 mit Überlaufschaft.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | Typ INOX | ISO 2 6H

60° | 4–5 B | ≤ 3xd

format professional quality

1793 1000
blank

1791 1000
TiN

1793 1001
dampf.

Bestell-Nr.	Größe	1793 format blank	Satzinhalt
1000	M3–M12	149,00 (W164)	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1686)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12

Bestell-Nr.	Größe	1791 format TiN	Satzinhalt
1000	M3–M12	183,50 (W166)	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1698)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12

Bestell-Nr.	Größe	1793 format dampf.	Satzinhalt
1001	M3–M12	207,50 (W164)	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1675)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 **7 Spiralbohrer (Bestell-Nr. 1025)** ∅ 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm

Sackloch-Maschinengewindebohrer, VA

Ausführung: M2 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ INOX

format professional quality

40° | 60° | 2–3 | C | ≤ 3xd

1690
blank

1701
dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1690									8			15	
1701									10			17	

Bestell-Nr.	Gewinde	1690 format blank	1701 format dampf.	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	–	16,45	0,40	45	2,8	2,1	1,60
0030	M3	10,20	15,05	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	10,50	15,45	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	10,90	16,15	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	10,90	16,40	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	11,55	19,40	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	14,70	23,30	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	16,50	29,50	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	23,20	42,00	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	31,30	43,40	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0200	M20	47,00	65,00	2,50	140	16,0	12,0	17,50
0240	M24	88,20	–	3,00	160	18,0	14,5	21,00
0300	M30	131,00	–	3,50	180	22,0	18,0	26,50
		(W164)	(W164)					

Sacklock-Maschinengewindebohrer-Satz, VA

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette.

M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12 DIN 376 mit Überlaufschaft.

1793 2000
blank

1793 2001
dampf.

Bestell-Nr.	Größe	1793 format blank	Satzinhalt
2000	M3–M12	142,00 (W164)	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1690)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12

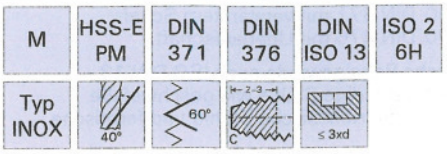
Bestell-Nr.	Größe	1793 format dampf.	Satzinhalt
2001	M3–M12	208,00 (W164)	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1701)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 **7 Spiralbohrer (Bestell-Nr. 1025)** Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm

Sackloch-Maschinengewindebohrer, HSS-E PM

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.

Hinweis: HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.



1703 format professional quality
blank

1704 GÜHRING
TiN

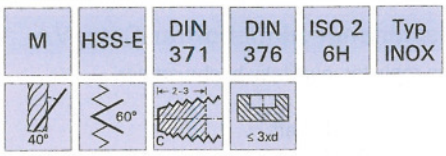
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1703									8			15	
1704									25			25	

Bestell-Nr.	Gewinde	1703 format professional quality blank	1704 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	16,85	22,90	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	16,85	25,00	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	17,85	25,30	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	17,85	32,10	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	21,10	35,20	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	25,40	48,80	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	31,10	51,20	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0160	M16	45,00	64,80	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0200	M20	67,10 (W164)	128,50 (W165)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, VA

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.



format professional quality

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1691									10			15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1691 format professional quality dampf.	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	13,05	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	13,35	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	13,70	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	14,00	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	16,55	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	20,10	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	19,70	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	27,40	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	36,90	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0200	M20	56,00 (W164)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer „Synchro“, HSS-E PM

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.

Hinweis: HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. Verwendung nur in Verbindung mit Synchro-Gewindeschneidfutter (📖 3/114) sowie nur für die CNC-Bearbeitung.

M | HSS-E PM | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | 6HX | GÜHRING

Typ INOX | 50° | 60° | C | ≤ 3xd

TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1707	25	25							15			30	

Bestell-Nr.	Gewinde	1707 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	32,70	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	33,40	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	35,80	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	42,00	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	50,60 (W165)	1,25	90	8,0	6,2	6,80

Bestell-Nr.	Gewinde	1707 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0100	M10	61,10	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	69,10	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0160	M16	100,50	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0200	M20	144,50 (W165)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer „HOCHFEST“

Ausführung: M2 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.
M12–M24 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für hochfeste Stähle wie Vergütungsstähle, leg. Kaltarbeitsstähle und Schnellarbeitsstähle verwendbar.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ H | 60° | B | ≤ 3xd

1705 blank — format professional quality

1708 dampf. — format professional quality

1710 TiCN — format professional quality

1709 TiAlN — GÜHRING

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1705			8	6									
1708			10	8									
1710			12	8									
1709			12	8									

Bestell-Nr.	Gewinde	1705 format blank	1708 format dampf.	1710 format TiCN	1709 GÜHRING TiAlN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	16,80	–	37,00	–	0,40	45	–	2,1	1,60
0025	M2,5	18,65	–	36,70	–	0,45	50	–	2,1	2,05
0026	M2,6*	–	–	36,70	–	0,45	50	–	2,1	2,10
0030	M3	10,45	12,05	18,25	–	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	10,45	12,05	16,30	–	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	11,00	12,75	17,30	–	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	11,00	12,75	18,90	47,50	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	12,60	14,60	21,20	46,30	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	15,35	17,75	25,70	59,30	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	20,00	23,10	41,80	75,30	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	25,30	29,20	67,80	127,00	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	28,30	32,60	71,40	103,00	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	–	47,60	–	–	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	41,60	47,90	99,90	164,00	2,50	140	16,0	12,0	17,50
0240	M24	94,80 (W164)	– (W164)	117,00 (W166)	– (W165)	3,00	160	18,0	14,5	21,50

* In DIN 13 nicht mehr enthalten.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer mit ausgesetzten Zähnen

Ausführung: Führungsgewinde teils ausgesetzt, M3–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft, M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für hochfeste Stähle wie Vergütungsstähle, leg. Kaltarbeitsstähle, Schnellarbeitsstähle und dünnwandige Werkstücke verwendbar. Durch teilweise Verzicht auf das Führungsgewinde verringert sich das Drehmoment deutlich und die Verteilung des Schmiermittels wird verbessert.

M | HSS-E | Typ H | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H

60° | 4–5 B | ≤ 3xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1728			10	8									

Bestell-Nr.	Gewinde	1728 format blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	22,80	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	22,80	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	21,00	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	21,40	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	23,80	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	28,50	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	33,90	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	49,80	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	48,50	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	76,70	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	74,40 (W164)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, HSS-E PM

Ausführung: M5–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für hochfeste Stähle wie Vergütungsstähle, leg. Kaltarbeitsstähle und Schnellarbeitsstähle verwendbar.

Hinweis: HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz „X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm – mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe – bei längerer Standzeit.**

M | HSS-E PM | Typ H | DIN 371 | 6HX | 60°

2–3 C | ≤ 3xd

GÜHRING

TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1711	14	12	10	6							20		

Bestell-Nr.	Gewinde	1711 GÜHRING TiAlN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0500	M5	49,40	0,80	70	6	4,9	4,20
0600	M6	45,10	1,00	80	6	4,9	5,00
0800	M8	57,40	1,25	90	8	6,2	6,80
1000	M10	77,20 (W165)	1,50	100	10	8,0	8,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, HSS-E PM, „HOCHFEST“

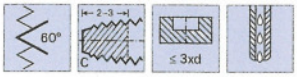
Ausführung: M5–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für hochfeste Stähle wie Vergütungsstähle, leg. Kaltarbeitsstähle und Schnellarbeitsstähle verwendbar.

Hinweis: HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.**

M	HSS-E PM	Typ H	DIN 371	DIN 376	6HX

GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1711		12	10	6							20		

Bestell-Nr.	Gewinde	1711 GÜHRING TiAlN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0050	M5	44,50	0,80	70	6	4,9	4,20
0060	M6	42,00	1,00	80	6	4,9	5,00
0080	M8	50,60 (W165)	1,25	90	8	6,2	6,80

Bestell-Nr.	Gewinde	1711 GÜHRING TiAlN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0100	M10	71,60	1,50	100	10	8,0	8,50
0120	M12	66,10 (W165)	1,75	110	9	7,0	10,20

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „HOCHFEST“

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für hochfeste Stähle wie Vergütungsstähle, leg. Kaltarbeitsstähle und Schnellarbeitsstähle verwendbar.

M	DIN 371	DIN 376	ISO 2 6H	Typ H	60°	2–3 / C	≤ 3xd

1712 blank — HSS-E

1714 dampf. — HSS-E

1718 TiCN — HSS-E

1715 TiAlN — HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E 40°

1712 blank — format professional quality

HSS-E 40°

1714 dampf. — format professional quality

HSS-E 40°

1718 TiCN — format professional quality

HSS-E PM 15°

1715 TiAlN — GÜHRING

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1712			8	6									
1714			10	8									
1718			12	8									
1715			12	8									

Bestell-Nr.	Gewinde	1712 format blank	1714 format dampf.	1718 format TiCN	1715 GÜHRING TiAlN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	10,30	12,05	30,70	–	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	10,65	12,40	31,60	–	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	11,05	12,85	32,20	–	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	11,05	12,85	32,80	49,40	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	12,30	14,25	42,30	50,00	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	15,60	18,10	51,20	64,20	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	21,70	25,00	64,00	76,00	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	28,80	33,70	–	–	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	30,10	34,70	105,00	98,80	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	43,10	49,80	–	–	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	44,40 (W164)	51,40 (W164)	135,00 (W166)	169,00 (W165)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

Blau und Rot: TANDEM Gewindebohrer

Zwei in einem: Die **Gewindebohrer mit blauem und rotem Farbring** ermöglichen sowohl die Bearbeitung von rost- und säurebeständigen Stählen als auch von hochfesten Stählen. Sie sind echte Universalgenies, die Ihre Werkzeugkosten nachhaltig senken. Die Qualitätsprodukte aus deutscher Fertigung bieten wir Ihnen zu einem attraktiven Preis.

Hinweis: Die Maschinengewindebohrer finden Sie ab 📖 1/199.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM“

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

M | Typ N | 60° | 4–5 B | ≤ 3xd

format professional quality

1660 dampf. HSS-E

HSS-E | ISO 2 6H | DIN 371

1660 dampf.

1661 dampf. HSS-E

HSS-E | ISO 2 6H | DIN 376

1661 dampf.

1662 dampf. HSS-E, **Toleranzfeld ISO 3/6G mit Übermaß für Werkstücke, die bei der Bearbeitung zum Zurückfedern neigen, die beschichtet werden oder beim Härten leicht schrumpfen.**

HSS-E | ISO 3 6G | DIN 371

1662 dampf.

1663 TiN HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E PM | ISO 2 6H | DIN 371
DIN 376

1663 TiN

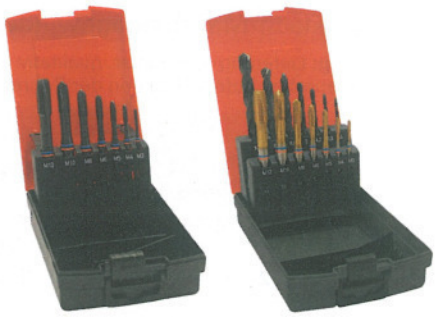
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1660	12	10							8		15	15	
1661	12	10							8		15	15	
1662	12	10							8		15	15	
1663	20	15	8						12	2	15	20	20

Bestell-Nr.	Gewinde	1660 format dampf.	1661 format dampf.	1662 format dampf.	1663 format TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0020	M2	–	–	–	11,30	0,40	45	2,8	2,1	1,60
0030	M3	–	10,00	–	–	0,50	56	2,2	–	2,50
0030	M3	9,05	–	10,50	14,15	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	–	9,85	–	–	0,70	63	2,8	2,1	3,30
0040	M4	9,20	–	10,50	12,95	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	–	9,85	–	–	0,80	70	3,5	2,7	4,20
0050	M5	9,20	–	10,85	14,45	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	–	10,35	–	–	1,00	80	4,5	3,4	5,00
0060	M6	9,35	–	9,70	17,25	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	–	12,15	–	–	1,25	90	6,0	4,9	6,80
0080	M8	10,85	–	11,15	19,30	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	12,95	–	15,80	25,40	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0100	M10	–	13,95	–	–	1,50	100	7,0	5,5	8,50
0120	M12	–	16,40	–	30,40	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	–	24,20	–	46,00	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	–	24,20	–	42,70	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	–	–	–	74,70	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	–	38,60	–	77,20	2,50	140	16,0	12,0	17,50
		(W163)	(W163)	(W163)	(W163)					

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer-Satz, „TANDEM“

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette mit automatischer Aufrichtfunktion der Bohrer beim Öffnen.

Bestell-Nr.	Größe	1661 format dampf.	1663 format TiN	Satzinhalt
1000	M3–M12	87,50	–	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1661)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12
1000	M3–M12	–	121,50	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1663)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 **7 Spiralbohrer** Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm
		(W163)	(W163)	



1661 dampf. 1663 TiN

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM"

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

M | Typ N | 60° | 2–3 | C | ≤ 3xd

format professional quality

1664 dampf. HSS-E

HSS-E | ISO 2 6H | DIN 371

1664 dampf.

1665 dampf. HSS-E

HSS-E | ISO 2 6H | DIN 376

1665 dampf.

1666 dampf. HSS-E, **Toleranzfeld ISO 3/6G mit Übermaß für Werkstücke, die bei der Bearbeitung zum Zurückfedern neigen, die beschichtet werden oder beim Härten leicht schrumpfen.**

HSS-E | ISO 3 6G | DIN 371

1666 dampf.

1667 TiN HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E PM | ISO 2 6H | DIN 371 | DIN 376

1667 TiN

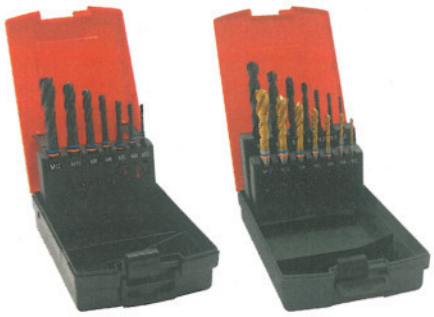
Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1664	12	10							6		10	15	15
1665	12	10							6		10	15	15
1666	12	10							6		10	15	15
1667	20	15	6	4					8	2	15	20	20

Bestell-Nr.	Gewinde	1664 format dampf.	1665 format dampf.	1666 format dampf.	1667 format TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	–	11,70	–	–	0,50	56	2,2	–	2,50
0030	M3	9,55	–	11,00	16,10	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	–	10,50	–	–	0,70	63	2,8	2,1	3,30
0040	M4	9,55	–	10,00	16,10	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	–	10,35	–	–	0,80	70	3,5	2,7	4,20
0050	M5	10,00	–	11,30	17,25	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	–	10,15	–	–	1,00	80	4,5	3,4	5,00
0060	M6	10,35	–	10,85	20,10	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	–	10,70	–	–	1,25	90	6,0	4,9	6,80
0080	M8	12,15	–	12,85	23,80	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	13,95	–	16,85	30,00	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0100	M10	–	14,45	–	–	1,50	100	7,0	5,5	8,50
0120	M12	–	15,90	–	35,30	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	–	–	–	50,90	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	–	23,40	–	50,90	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0200	M20	–	35,30	–	58,30	2,50	140	16,0	12,0	17,50
		(W163)	(W163)	(W163)	(W163)					

Sackloch-Maschinengewindebohrer-Satz, „TANDEM"

Ausführung: Lieferung in robuster, qualitativ hochwertiger Kunststoffkassette mit automatischer Aufrichtfunktion der Bohrer beim Öffnen.

Bestell-Nr.	Größe	1665 format dampf.	1667 format TiN	Satzinhalt
1000	M3–M12	91,90	–	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1665)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12
1000	M3–M12	–	138,50	**7 Gewindebohrer (Bestell-Nr. 1667)** M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 **7 Spiralbohrer** Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm
		(W163)	(W163)	



1665 dampf. 1667 TiN

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM"

Ausführung: Mit **extrem kurzem Anschnitt.**

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. **Besonders geeignet für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf.**

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ N

60° | 1.5–2 E | ≤ 3xd

format professional quality

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1668	12	10							6		10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde	1668 format professional quality dampf.	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	10,00	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	11,00	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	10,00	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	10,15	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	12,30	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	16,10	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	18,70	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0160	M16	27,30 (W163)	2,00	110	12,0	9,0	14,00

Sackloch-Maschinengewindebohrer, überlang, „TANDEM"

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

Hinweis: Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.

M | HSS-E | Werks-norm | Typ N | 6HX | 60°

2–3 C | ≤ 3xd

format professional quality

TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1669	12	10							6		10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde	1669 format professional quality TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	34,10	0,50	112	3,5	2,7	2,50
0040	M4	30,40	0,70	112	2,8	2,1	3,30
0050	M5	30,40	0,80	125	3,5	2,7	4,20
0060	M6	30,40	1,00	125	4,5	3,4	5,00
0080	M8	31,20	1,25	140	6,0	4,9	6,80
0100	M10	37,80	1,50	160	7,0	5,5	8,50
0120	M12	43,50	1,75	180	9,0	7,0	10,20
0160	M16	60,00	2,00	220	12,0	9,0	14,00
0200	M20	89,50 (W163)	2,50	280	16,0	12,0	17,50

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, HSS-E PM

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für gehärtete Stähle **bis 56 HRC** verwendbar.

Hinweis: HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.**

M | HSS-E PM | DIN 371 | 6HX | Typ H | 60°

GÜHRING

3,5-5 D | ≤ 1,5xd

TiCN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1716				6	6	4							

Bestell-Nr.	Gewinde	1716 GÜHRING TiCN	Steigung	Gesamtlänge	Schaft-Ø	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø
			mm	mm	mm	mm	mm
0060	M6	45,10	1,00	80	6	4,9	5,00
0080	M8	50,00	1,25	90	8	6,2	6,80
0100	M10	64,80	1,50	100	10	8,0	8,50
0120	M12	77,20 (W165)	1,75	110	12	9,0	10,20

VHM-Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

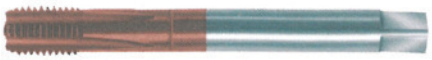
Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für gehärtete Stähle **bis 62 HRC** verwendbar.

Hinweis: Kernloch-Ø abweichend (Tabelle beachten).

M | VHM | Werksnorm | ISO 2 6H | Typ H | 60°

GÜHRING

3,5-5 D | ≤ 1,5xd



TiCN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1717						4	2	2					

Bestell-Nr.	Gewinde	1717 GÜHRING TiCN	Steigung	Gesamtlänge	Schaft-Ø	Schaft-Vierkant	Kernloch-Ø
			mm	mm	mm	mm	mm
0030	M3	143,00	0,50	56	3,5	2,7	2,60
0040	M4	136,00	0,70	63	4,5	3,4	3,40
0050	M5	157,00	0,80	70	6,0	4,9	4,30
0060	M6	190,00	1,00	80	6,0	4,9	5,10
0080	M8	225,00	1,25	90	8,0	6,2	6,90
0100	M10	278,00	1,50	100	10,0	8,0	8,60
0120	M12	308,50 (W165)	1,75	110	9,0	7,0	10,40

format professional quality

1/224

Gewindebohrer-Verlängerung

zum Gewindeschneiden in Werkstücken mit extrem tief liegenden Innengewinden.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, Alu

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.
Besonders für Al und Al-Leg. wie Reinaluminium-Leg., Al-Knetleg.,
Al-Leg. < 10 % Si und Al-Leg. > 10 % Si verwendbar.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ W

60° | 4–5 B | ≤ 3xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1722												18	

Bestell-Nr.	Gewinde	1722 format professional quality blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	9,75	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	9,75	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	9,95	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	9,95	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	12,25	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	14,65	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	21,00	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	24,50	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	28,90	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	39,00	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	42,40 (W164)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, Alu

Ausführung: M1,6–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12 –M24 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.
Besonders für Al und Al-Leg. wie Reinaluminium-Leg., Al-Knetleg.,
Al-Leg. < 10 % Si und Al-Leg. > 10 % Si verwendbar.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ W

60° | 2–3 C | ≤ 3xd

format professional quality

1725

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1725												15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1725 format professional quality blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0016	M1,6	18,25	0,35	40	2,5	2,1	1,25
0020	M2	15,90	0,40	45	2,8	2,1	1,60
0025	M2,5	15,05	0,45	50	2,8	2,1	2,05
0030	M3	9,75	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	9,80	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	9,95	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	9,95	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	10,95	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	14,15	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	21,00	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	25,90	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	29,00	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	40,70	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	44,30	2,50	140	16,0	12,0	17,50
0240	M24	69,00 (W164)	3,00	160	18,0	14,5	21,00

Durchgangs- und Sackloch-Maschinengewindebohrer, Guss

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für Gusswerkstoffe, Grauguss, Temperguss, Kugelgrafitguss und Gusseisen mit Vermikulargrafit verwendbar.

Hinweis: Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | 6HX | Typ GG

60° | 2–3 | C | ≤ 3xd

1731 format professional quality
nitriert

1719 GÜHRING
TiAlN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1731											10		
1719											20		

Bestell-Nr.	Gewinde	1731 format professional quality nitriert	1719 GÜHRING TiAlN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	9,25	46,30	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	9,50	49,40	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	9,50	50,60	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	9,50	45,70	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	10,65	52,50	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	13,45	64,80	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	20,20	74,70	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	24,40	90,80	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	26,50	95,10	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	38,30	170,50	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	41,70	178,00	2,50	140	16,0	12,0	17,50
		(W164)	(W165)					

Durchgangs- und Sackloch-Maschinengewindebohrer, Messing

Ausführung: Mit verstärktem Schaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für kurz- und langspanende Buntmetalle verwendbar.

M | HSS-E | DIN 371 | Typ MS | 60° | 1,5–2 | E | ≤ 3xd

1734 blank — Toleranzfeld ISO 2/6H. — ISO 2 6H

1734 format professional quality
blank

1720 blank — Toleranzfeld ISO 2/6G **mit Übermaß**. — ISO 2 6G

1720 GÜHRING
blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1734													12
1720													12

Bestell-Nr.	Gewinde	1734 format professional quality blank	1720 GÜHRING blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	11,60	17,90	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	12,05	18,85	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	12,05	18,85	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	12,90	19,75	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	13,65	21,00	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	16,60	25,90	1,50	100	10,0	8,0	8,50
		(W164)	(W165)					

VHM Sackloch-Maschinengewindebohrer

Ausführung: Mit verstärktem Schaft.

Anwendung: Für metrische Gewinde nach DIN ISO 13. Besonders für Aluminium und Al-Legierungen, Nitrierstähle, Gusseisen, Kugelgrafit- und Temperguss, Messing, Bronze, Kupfer und Kunststoffe verwendbar.

Hinweis: Ab M5 mit Innenkühlung.

M | VHM | DIN 371 | ISO 2 6H | Typ H | 60° | ≤ 3xd

GÜHRING

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1721											30	50	40

Bestell-Nr.	Gewinde	1721 GÜHRING blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	68,30	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	52,80	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	94,20	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	81,80	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	123,00	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	131,50 (W167)	1,50	100	10,0	8,0	8,50

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, Linksgewinde

Ausführung: M3 –M10 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Linksgewinde nach DIN ISO 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle und Einsatzstähle verwendbar.

M-LH | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ N | 60° | ≤ 3xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1737	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1737 format blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	21,00	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	21,00	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	22,20	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	22,20	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	25,50	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	31,80	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	49,20	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	66,50	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	70,50	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	106,50	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	107,50 (W164)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, Linksgewinde

Ausführung: M3 –M10 mit verstärktem Schaft,
M12–M20 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Linksgewinde nach DIN ISO 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle und Einsatzstähle verwendbar.

M-LH | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | ISO 2 6H | Typ N

60° | 2–3 | C | ≤ 3xd

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1724	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1724 format professional quality blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	26,70	0,50	56	3,5	2,7	2,50
0040	M4	24,40	0,70	63	4,5	3,4	3,30
0050	M5	25,50	0,80	70	6,0	4,9	4,20
0060	M6	24,40	1,00	80	6,0	4,9	5,00
0080	M8	30,20	1,25	90	8,0	6,2	6,80
0100	M10	34,40	1,50	100	10,0	8,0	8,50
0120	M12	48,70	1,75	110	9,0	7,0	10,20
0140	M14	68,00	2,00	110	11,0	9,0	12,00
0160	M16	69,60	2,00	110	12,0	9,0	14,00
0180	M18	95,90	2,50	125	14,0	11,0	15,50
0200	M20	102,00 (W164)	2,50	140	16,0	12,0	17,50

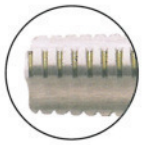
Durchgangsloch-Muttermaschinengewindebohrer

Ausführung: Extralang, die **Anschnittlänge beträgt ca. 21–23 Gewindegänge.**

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Speziell zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle und Einsatzstähle verwendbar.

M | HSS-E | DIN 357 | ISO 2 6H | Typ N | 60°

21–23 | ≤ 1,5xd



blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1750	10	10											

Bestell-Nr.	Gewinde	1750 format professional quality blank	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0030	M3	19,90	0,50	70	2,2	–	2,50
0035	M3,5	23,10	0,60	80	2,5	2,1	2,90
0040	M4	19,05	0,70	90	2,8	2,1	3,30
0050	M5	20,60	0,80	100	3,5	2,7	4,20
0060	M6	21,30	1,00	110	4,5	3,4	5,00
0080	M8	27,70	1,25	125	6,0	4,9	6,80
0100	M10	32,40	1,50	140	7,0	5,5	8,50
0120	M12	42,90	1,75	180	9,0	7,0	10,20
0140	M14	55,10	2,00	200	11,0	9,0	12,00
0160	M16	62,40	2,00	200	12,0	9,0	14,00
0180	M18	116,00	2,50	220	14,0	11,0	15,50
0200	M20	128,00 (W164)	2,50	250	16,0	12,0	17,50

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48 Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

MF | HSS-E | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ N | 60° | 4–5 | B | ≤ 3xd

1753 format professional quality dampf.

1727 GÜHRING TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1753	11											20	
1727	25											25	

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1753 format professional quality dampf.	1727 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M3 x 0,35	17,35	40,10	56	2,2	–	2,65
0003	M4 x 0,50	17,05	45,10	63	2,8	2,1	3,50
0005	M5 x 0,50	16,80	43,90	70	3,5	2,7	4,50
0007	M6 x 0,50	14,30	55,00	80	4,5	3,4	5,50
0009	M6 x 0,75	14,25	54,40	80	4,5	3,4	5,20
0011	M8 x 0,50	19,05	69,10	80	6,0	4,9	7,50
0013	M8 x 0,75	16,55	58,00	80	6,0	4,9	7,20
0015	M8 x 1,00	15,50	51,20	90	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 0,75	22,80	80,90	90	7,0	5,5	9,20
0019	M10 x 1,00	17,35	56,20	90	7,0	5,5	9,00
0021	M10 x 1,25	18,80	63,60	100	7,0	5,5	8,80
0023	M12 x 1,00	20,50	73,50	100	9,0	7,0	11,00
0025	M12 x 1,25	21,80	62,30	100	9,0	7,0	10,80
0027	M12 x 1,50	19,55	69,10	100	9,0	7,0	10,50
0029	M14 x 1,00	27,00	93,20	100	11,0	9,0	13,00
0031	M14 x 1,25	25,80	92,00	100	11,0	9,0	12,80
0033	M14 x 1,50	25,50	72,20	100	11,0	9,0	12,50
0035	M16 x 1,00	31,80	102,00	100	12,0	9,0	15,00
0037	M16 x 1,50	30,40	90,80	100	12,0	9,0	14,50
0039	M18 x 1,50	36,40	115,50	110	14,0	11,0	16,50
0041	M20 x 1,00	46,40	168,00	125	16,0	12,0	19,00
0043	M20 x 1,50	42,60	149,50	125	16,0	12,0	18,50
0045	M22 x 1,50	44,80	180,50	125	18,0	14,5	20,50
0047	M24 x 1,50	48,70	200,00	140	18,0	14,5	22,50
0049	M27 x 1,50	76,80	238,50	140	20,0	16,0	25,50
0051	M30 x 1,50	77,30 (W164)	301,50 (W165)	150	22,0	18,0	28,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

MF | HSS-E | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ N | 60° | 2–3 | C | 40° | ≤ 3xd

1755 format professional quality dampf.

1729 GÜHRING TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1755	10											15	
1729	23											20	

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1755 format professional quality dampf.	1729 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M4 x 0,50	17,55	43,20	63	2,8	2,1	3,50
0003	M5 x 0,50	17,25	45,70	70	3,5	2,7	4,50
0005	M6 x 0,50	15,35 (W164)	56,80 (W165)	80	4,5	3,4	5,50

Fortsetzung nächste Seite

Sackloch-Maschinengewindebohrer

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1755 format dampf.	1729 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0007	M6 x 0,75	15,30	55,00	80	4,5	3,4	5,20
0009	M8 x 0,50	20,40	56,80	80	6,0	4,9	7,50
0011	M8 x 0,75	17,80	59,30	80	6,0	4,9	7,20
0013	M8 x 1,00	16,60	46,90	90	6,0	4,9	7,00
0015	M10 x 0,75	24,40	62,30	90	7,0	5,5	9,20
0017	M10 x 1,00	18,60	55,60	90	7,0	5,5	9,00
0019	M10 x 1,25	20,20	64,80	100	7,0	5,5	8,80
0021	M12 x 1,00	23,40	74,10	100	9,0	7,0	11,00
0023	M12 x 1,25	23,40	74,10	100	9,0	7,0	10,80
0025	M12 x 1,50	21,80	63,60	100	9,0	7,0	10,50
0027	M14 x 1,00	28,00	99,40	100	11,0	9,0	13,00
0029	M14 x 1,25	28,70	101,50	100	11,0	9,0	12,80
0031	M14 x 1,50	26,80	79,60	100	11,0	9,0	12,50
0033	M16 x 1,00	33,50	107,50	100	12,0	9,0	15,00
0035	M16 x 1,50	33,20	93,20	100	12,0	9,0	14,50
0037	M18 x 1,50	42,90	115,00	110	14,0	11,0	16,50
0039	M20 x 1,00	49,00	145,50	125	16,0	12,0	19,00
0041	M20 x 1,50	45,30	142,00	125	16,0	12,0	18,50
0043	M22 x 1,50	53,40	184,00	125	18,0	14,5	20,50
0045	M24 x 1,50	64,60	225,00	140	18,0	14,5	22,50
0047	M27 x 1,50	104,50	–	140	20,0	16,0	25,50
0049	M30 x 1,50	108,00	–	150	22,0	18,0	28,50
		(W164)	(W165)				

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

MF | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ N | 60° | 4–5 | B | ≤ 3xd

1736 dampf. HSS-E

HSS-E

1736 format professional quality dampf.

1739 TiN HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E PM

1739 GÜHRING TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1736	12	12							8			17	
1739	20	20							10			25	

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1736 format dampf.	1739 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M3 x 0,35	25,20	–	56	2,2	–	2,65
0005	M5 x 0,50	24,10	–	70	3,5	2,7	4,50
0009	M6 x 0,75	24,10	–	80	4,5	3,4	5,20
0013	M8 x 0,75	26,80	–	80	6,0	4,9	7,20
0015	M8 x 1,00	24,10	52,50	90	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 1,00	25,20	61,10	90	7,0	5,5	9,00
0019	M12 x 1,00	29,20	74,70	100	9,0	7,0	11,00
0021	M12 x 1,50	32,70	69,10	100	9,0	7,0	10,50
0023	M14 x 1,50	36,90	85,80	100	11,0	9,0	12,50
0025	M16 x 1,50	42,30	96,30	100	12,0	9,0	14,50
0027	M18 x 1,50	51,00	128,50	110	14,0	11,0	16,50
0029	M20 x 1,50	59,00	173,00	125	16,0	12,0	18,50
0031	M22 x 1,50	82,50	162,00	125	18,0	14,5	20,50
0033	M24 x 1,50	71,20	186,50	140	18,0	14,5	22,50
0035	M26 x 1,50	88,60	–	140	18,0	14,5	24,50
0037	M28 x 1,50	105,50	–	140	20,0	16,0	26,50
0039	M30 x 1,50	107,50	–	150	22,0	18,0	28,50
		(W164)	(W165)				

Sackloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

MF | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ N | 60° | 2–3 C | 40° | ≤ 3xd

1741 dampf. HSS-E

HSS-E

1741 dampf. format professional quality

1742 TiN HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E PM

1742 TiN GÜHRING

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1741	12	12										17	
1742	20	20										25	

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1741 format dampf.	1742 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0005	M5 x 0,50	24,10	–	70	3,5	2,7	4,50
0009	M6 x 0,75	25,50	–	80	4,5	3,4	5,20
0015	M8 x 1,00	23,80	51,80	90	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 1,00	24,50	67,30	90	7,0	5,5	9,00
0019	M12 x 1,00	30,20	77,20	100	9,0	7,0	11,00
0021	M12 x 1,50	28,90	74,10	100	9,0	7,0	10,50
0023	M14 x 1,50	39,60	87,70	100	11,0	9,0	12,50
0025	M16 x 1,50	45,60	113,50	100	12,0	9,0	14,50
0027	M18 x 1,50	60,40	148,00	110	14,0	11,0	16,50
0029	M20 x 1,50	57,70	170,50	125	16,0	12,0	18,50
0031	M22 x 1,50	79,90	186,50	125	18,0	14,5	20,50
0033	M24 x 1,50	85,30	191,50	140	18,0	14,5	22,50
0035	M26 x 1,50	112,00	–	140	18,0	14,5	24,50
0037	M28 x 1,50	131,00	–	140	20,0	16,0	26,50
0039	M30 x 1,50	129,00	–	150	22,0	18,0	28,50
		(W164)	(W165)				

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, VA

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.

MF | HSS-E | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ INOX | 60° | 4–5 B | ≤ 3xd

1757 dampf. format professional quality

1730 TiN GÜHRING

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1757									8			17	
1730									10			20	

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1757 format dampf.	1730 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M4 x 0,50	17,95	36,40	63	2,8	2,1	3,50
0003	M5 x 0,50	18,20	37,70	70	3,5	2,7	4,50
0005	M6 x 0,75	20,30	50,60	80	4,5	3,4	5,20
0007	M8 x 0,75	22,20	53,70	80	6,0	4,9	7,20
0009	M8 x 1,00	21,30	52,50	90	6,0	4,9	7,00
0011	M10 x 1,00	22,60	57,40	90	7,0	5,5	9,00
0013	M12 x 1,00	26,10	64,20	100	9,0	7,0	11,00
0015	M12 x 1,50	29,70	62,30	100	9,0	7,0	10,50
0017	M14 x 1,50	32,30	77,80	100	11,0	9,0	12,50
0019	M16 x 1,50	39,40	89,50	100	12,0	9,0	14,50
		(W164)	(W165)				

Fortsetzung nächste Seite

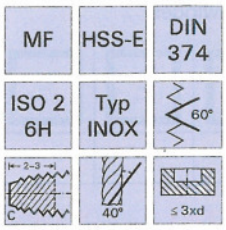
Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, VA

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1757 format professional quality dampf.	1730 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0021	M18 x 1,50	46,80	118,00	110	14,0	11,0	16,50
0023	M20 x 1,50	57,20	157,00	125	16,0	12,0	18,50
0025	M22 x 1,50	62,00	–	125	18,0	14,5	20,50
0027	M24 x 1,50	66,80	–	140	18,0	14,5	22,50
		(W164)	(W165)				

Sackloch-Maschinengewindebohrer, VA

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.

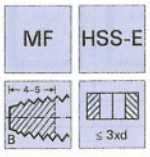


Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1759									8			17	
1733									10			20	

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1759 format professional quality dampf.	1733 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M3 x 0,35	34,30	–	56	2,2	–	2,65
0003	M4 x 0,50	20,00	–	63	2,8	2,1	3,50
0005	M5 x 0,50	19,75	–	70	3,5	2,7	4,50
0007	M6 x 0,50	19,00	–	80	4,5	3,4	5,50
0009	M6 x 0,75	18,80	–	80	4,5	3,4	5,20
0011	M8 x 0,50	25,20	–	80	6,0	4,9	7,50
0013	M8 x 0,75	22,50	–	80	6,0	4,9	7,20
0015	M8 x 1,00	22,00	52,50	90	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 1,00	23,40	59,30	90	7,0	5,5	9,00
0019	M12 x 1,00	30,30	70,40	100	9,0	7,0	11,00
0021	M12 x 1,50	28,50	67,90	100	9,0	7,0	10,50
0023	M14 x 1,50	36,80	84,60	100	11,0	9,0	12,50
0025	M16 x 1,50	43,20	96,30	100	12,0	9,0	14,50
0027	M18 x 1,50	53,90	133,50	110	14,0	11,0	16,50
0029	M20 x 1,50	58,50	168,00	125	16,0	12,0	18,50
0031	M22 x 1,50	66,70	–	125	18,0	14,5	20,50
0033	M24 x 1,50	74,80	–	140	18,0	14,5	22,50
		(W164)	(W165)				

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „Hochfest"

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für hochfeste Stähle wie Vergütungsstähle, leg. Kaltarbeitsstähle und Schnellarbeitsstähle verwendbar.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1776			12	8									

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1776 GÜHRING TiCN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M3 x 0,35	32,70	56	2,2	–	2,65
0003	M4 x 0,50	33,30	63	2,8	2,1	3,50
0005	M5 x 0,50	38,60	70	3,5	2,7	4,50
0007	M6 x 0,50	39,00	80	4,5	3,4	5,50
		(W165)				

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1776 GÜHRING TiCN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0009	M6 x 0,75	37,00	80	4,5	3,4	5,20
0013	M8 x 0,75	47,00	80	6,0	4,9	7,20
0015	M8 x 1,00	45,80	90	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 1,00	51,80	90	7,0	5,5	9,00
		(W165)				

Fortsetzung nächste Seite

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „Hochfest"

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1776 GÜHRING TiCN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0019	M12 x 1,00	58,30	100	9,0	7,0	11,00
0021	M12 x 1,50	58,30	100	9,0	7,0	10,50
0023	M14 x 1,50	73,50	100	11,0	9,0	12,50
0025	M16 x 1,50	90,00 (W165)	100	12,0	9,0	14,50

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1776 GÜHRING TiCN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0027	M18 x 1,50	115,00	110	14,0	11,0	16,50
0029	M20 x 1,50	159,50	125	16,0	12,0	18,50
0031	M22 x 1,50	177,50	125	18,0	14,5	20,50
0033	M24 x 1,50	254,00 (W165)	140	18,0	14,5	22,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „Hochfest"

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für hochfeste Stähle wie Vergütungsstähle, leg. Kaltarbeitsstähle und Schnellarbeitsstähle verwendbar.

MF | HSS-E | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ H | 60° | 2–3 C | 40° | ≤ 3xd

GÜHRING

TiCN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1778			12	8									

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1778 GÜHRING TiCN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M3 x 0,35	28,80	56	2,2	–	2,65
0003	M4 x 0,50	28,80	63	2,8	2,1	3,50
0005	M5 x 0,50	34,00	70	3,5	2,7	4,50
0007	M6 x 0,50	34,60	80	4,5	3,4	5,50
0009	M6 x 0,75	34,00	80	4,5	3,4	5,20
0013	M8 x 0,75	45,10	80	6,0	4,9	7,20
0015	M8 x 1,00	32,90	93	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 1,00	48,10 (W165)	93	7,0	5,5	9,00

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1778 GÜHRING TiCN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0019	M12 x 1,00	53,70	100	9,0	7,0	11,00
0021	M12 x 1,50	53,70	100	9,0	7,0	10,50
0023	M14 x 1,50	64,40	100	11,0	9,0	12,50
0025	M16 x 1,50	79,00	100	12,0	9,0	14,50
0027	M18 x 1,50	105,00	110	14,0	11,0	16,50
0029	M20 x 1,50	145,00	125	16,0	12,0	18,50
0031	M22 x 1,50	148,00	125	18,0	14,5	20,50
0033	M24 x 1,50	188,50 (W165)	140	18,0	14,5	22,50

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM"

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13.

MF | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ N | 60° | 4–5 B | ≤ 3xd

format professional quality

1779 dampf. — HSS-E

HSS-E

1779 dampf.

1794 TiN — HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E PM

1794 TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1779	15	12	4						10	2	10	15	15
1794	20	15	8						12	2	15	20	20

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1779 format dampf.	1794 format TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0003	M4 x 0,50	21,00	–	63	2,8	2,1	3,50
0005	M5 x 0,50	21,00	–	70	3,5	2,7	4,50
0009	M6 x 0,75	21,00	–	80	4,5	3,4	5,20
0015	M8 x 1,00	18,75	30,40	90	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 1,00	19,35 (W163)	34,90 (W163)	90	7,0	5,5	9,00

Fortsetzung nächste Seite

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM"

Fortsetzung

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1779 format dampf.	1794 format TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0018	M10 x 1,25	–	37,40	100	7,0	5,5	8,80
0019	M12 x 1,00	25,00	42,90	100	9,0	7,0	11,00
0020	M12 x 1,25	–	44,90	100	9,0	7,0	10,80
0021	M12 x 1,50	21,90	39,90	100	9,0	7,0	10,50
0022	M14 x 1,00	–	51,90	100	11,0	9,0	13,00
0023	M14 x 1,50	31,40	49,40	100	11,0	9,0	12,50
0025	M16 x 1,50	32,50	55,90	100	12,0	9,0	14,50
0027	M18 x 1,50	–	73,90	110	14,0	11,0	16,50
0029	M20 x 1,50	49,90	99,80	125	16,0	12,0	18,50
0031	M22 x 1,50	–	93,80	125	18,0	14,5	20,50
0033	M24 x 1,50	–	108,00	140	18,0	14,5	22,50
0035	M24 x 2,00	– (W163)	123,00 (W163)	140	18,0	14,5	22,00

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM"

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13.

MF | DIN 374 | ISO 2 6H | Typ N | 60° | ≤ 3xd

format professional quality

1796 dampf.

HSS-E

HSS-E

1796 dampf.

1797 TiN

HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes.

HSS-E PM

1797 TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1796	12	10							6		10	15	15
1797	12	10							6		10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1796 format dampf.	1797 format TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0003	M4 x 0,50	21,00	–	63	2,8	2,1	3,50
0005	M5 x 0,50	21,00	–	70	3,5	2,7	4,50
0009	M6 x 0,75	22,50	–	80	4,5	3,4	5,20
0015	M8 x 1,00	18,20	29,90	90	6,0	4,9	7,00
0017	M10 x 1,00	18,95	38,90	90	7,0	5,5	9,00
0018	M10 x 1,25	21,00	37,90	100	7,0	5,5	8,80
0019	M12 x 1,00	25,50	44,40	100	9,0	7,0	11,00
0020	M12 x 1,25	29,90	48,40	100	9,0	7,0	10,80
0021	M12 x 1,50	22,50	42,90	100	9,0	7,0	10,50
0022	M14 x 1,00	33,40	51,90	100	11,0	9,0	13,00
0023	M14 x 1,50	30,40	50,90	100	11,0	9,0	12,50
0024	M16 x 1,00	35,90	–	100	12,0	9,0	15,00
0025	M16 x 1,50	34,90	65,90	100	12,0	9,0	14,50
0027	M18 x 1,50	–	85,80	110	14,0	11,0	16,50
0029	M20 x 1,50	44,40	97,80	125	16,0	12,0	18,50
0031	M22 x 1,50	–	108,00	125	18,0	14,5	20,50
0033	M24 x 1,50	–	110,00	140	18,0	14,5	22,50
0035	M24 x 2,00	– (W163)	128,00 (W163)	140	18,0	14,5	22,00

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für Rohrgewinde DIN ISO 228 (DIN 259). Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

G | HSS-E | DIN 5156 | Typ N | 55° | 4–5 B | ≤ 3xd

1763 format professional quality
blank

1744 GÜHRING
dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1763	10											15	
1744	12											15	

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1763 format professional quality blank	1744 GÜHRING dampf.	Gewinde-Ø mm	Gänge pro Zoll	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	G 1/8	19,50	40,10	9,728	28	90	7	5,5	8,80
0003	G 1/4	25,80	50,60	13,157	19	100	11	9,0	11,80
0005	G 3/8	32,70	71,00	16,662	19	100	12	9,0	15,25
0007	G 1/2	43,70	95,10	20,955	14	125	16	12,0	19,00
0009	G 3/4	69,50	169,00	26,441	14	140	20	16,0	24,50
0011	G 1*	97,30	201,50	33,249	11	160	25	20,0	30,75
0015	G 1.1/4*	161,00	307,50	41,910	11	170	32	24,0	39,50
0017	G 1.1/2*	222,00	432,00	47,803	11	190	36	29,0	45,25
		(W164)	(W165)						

* Ausführung HSS

Sackloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für Rohrgewinde DIN ISO 228 (DIN 259). Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

G | HSS-E | DIN 5156 | Typ N | 55° | 2–3 C | 40° | ≤ 3xd

1765 format professional quality
blank

1745 GÜHRING
dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1765	10											15	
1745	12											15	

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1765 format professional quality blank	1745 GÜHRING dampf.	Gewinde-Ø mm	Gänge pro Zoll	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	G 1/8	21,10	40,10	9,728	28	90	7	5,5	8,80
0003	G 1/4	28,00	51,80	13,157	19	100	11	9,0	11,80
0005	G 3/8	30,80	67,30	16,662	19	100	12	9,0	15,25
0007	G 1/2	45,50	93,20	20,955	14	125	16	12,0	19,00
0009	G 3/4	74,80	163,00	26,441	14	140	20	16,0	24,50
0011	G 1*	113,00	231,00	33,249	11	160	25	20,0	30,75
0015	G 1.1/4*	212,50	–	41,910	11	170	32	24,0	39,50
0017	G 1.1/2*	292,50	–	47,803	11	190	36	29,0	45,25
		(W164)	(W165)						

* Ausführung HSS

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM“

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für Rohrgewinde DIN ISO 228 (DIN 259).

G | HSS-E | DIN 5156 | Typ N | 55° | 4–5 | B | ≤ 3xd

format professional quality

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1798	15	12	4						10	2	10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1798 format dampf.	Gewinde-Ø mm	Gänge pro Zoll	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	G 1/8	17,65	9,728	28	90	7,0	5,5	8,80
0003	G 1/4	23,80	13,157	19	100	11,0	9,0	11,80
0005	G 3/8	29,10	16,662	19	100	12,0	9,0	15,25
0007	G 1/2	40,20	20,955	14	125	16,0	12,0	19,00
0009	G 3/4	78,80	26,441	14	140	20,0	16,0	24,50
0011	G 1	87,00 (W163)	33,249	11	160	25,0	20,0	30,75

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM“

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für Rohrgewinde DIN ISO 228 (DIN 259).

G | HSS-E | DIN 5156 | Typ N | 55° | 2–3 | C | ≤ 3xd

format professional quality

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1799	12	10							6		10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1799 format dampf.	Gewinde-Ø mm	Gänge pro Zoll	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	G 1/8	18,50	9,728	28	90	7,0	5,5	8,80
0003	G 1/4	26,30	13,157	19	100	11,0	9,0	11,80
0005	G 3/8	38,20	16,662	19	100	12,0	9,0	15,25
0007	G 1/2	49,30	20,955	14	125	16,0	12,0	19,00
0009	G 3/4	75,50	26,441	14	140	20,0	16,0	24,50
0011	G 1	105,00 (W163)	33,249	11	160	25,0	20,0	30,75

Sackloch-Maschinengewindebohrer, VA

Anwendung: Für Rohrgewinde DIN ISO 228 (DIN 259). Besonders für rost-/säurebeständige Stähle wie geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle und ferritische Stähle verwendbar.

G | HSS-E | DIN 5156 | Typ INOX | 55° | 2–3 | C | 40° | ≤ 3xd

format professional quality

TiCN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1766									8				

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1766 format TiCN	Gewinde-Ø mm	Gänge pro Zoll	Gesamt-länge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	G 1/8	42,40	9,728	28	90	7	5,5	8,80
0003	G 1/4	55,60	13,157	19	100	11	9,0	11,80
0005	G 3/8	74,10	16,662	19	100	12	9,0	15,25
0007	G 1/2	101,00	20,955	14	125	16	12,0	19,00
0009	G 3/4	157,00	26,441	14	140	20	16,0	24,50
0011	G 1	239,50 (W166)	33,249	11	160	25	20,0	30,75

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Ausführung: UNC Nr. 2–56 bis 3/8–16 mit verstärktem Schaft, UNC 7/16–14 bis 1–8 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNC | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60°

format professional quality

B | ≤ 3xd

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1768	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1768 format blank	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNC Nr. 2	24,40	56	2,184	45	2,8	2,1	1,85
0003	UNC Nr. 3	20,50	48	2,515	50	2,8	2,1	2,10
0005	UNC Nr. 4	18,05	40	2,845	56	3,5	2,7	2,35
0007	UNC Nr. 5	17,15	40	3,175	56	3,5	2,7	2,65
0009	UNC Nr. 6	16,70	32	3,505	56	4,0	3,0	2,85
0011	UNC Nr. 8	16,15	32	4,166	63	4,5	3,4	3,50
0013	UNC Nr. 10	18,05	24	4,826	70	6,0	4,9	3,90
0015	UNC Nr. 12	20,50	24	5,486	80	6,0	4,9	4,50
0017	UNC 1/4	18,45	20	6,350	80	7,0	5,5	5,10
0019	UNC 5/16	21,20	18	7,938	90	8,0	6,2	6,60
0021	UNC 3/8	24,10	16	9,525	100	9,0	8,0	8,00
0023	UNC 7/16	29,80	14	11,113	100	8,0	6,2	9,40
0025	UNC 1/2	32,40	13	12,700	110	9,0	7,0	10,80
0027	UNC 5/8	42,20	11	15,875	110	12,0	9,0	13,50
0029	UNC 3/4	54,70	10	19,050	125	14,0	11,0	16,50
0031	UNC 7/8	68,10	9	22,225	140	18,0	14,5	19,50
0033	UNC 1	89,00 (W164)	8	25,400	160	18,0	14,5	22,25

Sackloch-Maschinengewindebohrer

Ausführung: UNC Nr. 4–40 bis 3/8–16 mit verstärktem Schaft, UNC 7/16–14 bis 1–8 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNC | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60°

format professional quality

C | 40° | ≤ 3xd

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1770	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1770 format blank	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNC Nr. 4	16,60	40	2,845	56	3,5	2,7	2,35
0003	UNC Nr. 5	16,35	40	3,175	56	3,5	2,7	2,65
0005	UNC Nr. 6	15,50	32	3,505	56	4,0	3,0	2,85
0007	UNC Nr. 8	16,35	32	4,166	63	4,5	3,4	3,50
0009	UNC Nr. 10	16,60	24	4,826	70	6,0	4,9	3,90
0011	UNC Nr. 12	19,80	24	5,486	80	6,0	4,9	4,50
0013	UNC 1/4	18,65	20	6,350	80	7,0	5,5	5,10
0015	UNC 5/16	19,80	18	7,938	90	8,0	6,2	6,60
0017	UNC 3/8	24,10	16	9,525	100	9,0	7,0	8,00
0019	UNC 7/16	29,40	14	11,113	100	8,0	6,2	9,40
0021	UNC 1/2	32,40	13	12,700	110	9,0	7,0	10,80
0023	UNC 9/16	46,30	12	14,288	110	11,0	9,0	12,20
0025	UNC 5/8	40,80	11	15,875	110	12,0	9,0	13,50
0027	UNC 3/4	50,30	10	19,050	125	14,0	11,0	16,50
0029	UNC 7/8	61,40	9	22,225	140	18,0	14,5	19,50
0031	UNC 1	82,20 (W164)	8	25,400	160	18,0	14,5	22,25

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Ausführung: UNC Nr. 4–40 bis 3/8–16 mit verstärktem Schaft, UNC 7/16–14 bis 7/8–8 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNC | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60° | GÜHRING

B | ≤ 3xd

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1746	12	12							8			17	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1746 GÜHRING dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0005	UNC Nr. 4	30,20	40	2,845	56	4,0	3,0	2,35
0007	UNC Nr. 5	34,60	40	3,175	63	4,5	3,4	2,65
0009	UNC Nr. 6	26,50	32	3,505	70	6,0	4,9	2,85
0011	UNC Nr. 8	27,50	32	4,166	80	6,0	4,9	3,50
0013	UNC Nr. 10	36,40	24	4,826	80	7,0	5,5	3,90
0015	UNC Nr. 12	42,00	24	5,486	90	8,0	6,2	4,50
0017	UNC 1/4	29,60	20	6,350	100	9,0	7,0	5,10
0019	UNC 5/16	35,80	18	7,938	100	8,0	6,2	6,60
0021	UNC 3/8	46,90	16	9,525	110	9,0	7,0	8,00
0023	UNC 7/16	47,50	14	11,113	110	11,0	9,0	9,40
0025	UNC 1/2	58,00	13	12,700	110	12,0	9,0	10,80
0027	UNC 5/8	73,50	11	15,875	125	14,0	11,0	13,50
0029	UNC 3/4	95,10	10	19,050	140	18,0	14,5	16,50
0033	UNC 1	180,50	8	25,400	160	18,0	14,5	22,25

(W165)

Sackloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Ausführung: UNC Nr. 4–40 bis 3/8–16 mit verstärktem Schaft, UNC 7/16–14 bis 7/8–9 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNC | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60° | GÜHRING

C | 40° | ≤ 3xd

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1747	12	12										17	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1747 GÜHRING dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNC Nr. 4	38,30	40	2,845	56	3,5	2,7	2,35
0003	UNC Nr. 5	34,60	40	3,175	56	3,5	2,7	2,65
0005	UNC Nr. 6	32,70	32	3,505	56	4,0	3,0	2,85
0007	UNC Nr. 8	35,20	32	4,166	63	4,5	3,4	3,50
0009	UNC Nr. 10	34,60	24	4,826	70	6,0	4,9	3,90
0011	UNC Nr. 12	42,00	24	5,486	80	6,0	4,9	4,50
0013	UNC 1/4	37,70	20	6,350	80	7,0	5,5	5,10
0015	UNC 5/16	36,40	18	7,938	90	8,0	6,2	6,60
0017	UNC 3/8	39,50	16	9,525	100	9,0	7,0	8,00
0019	UNC 7/16	63,00	14	11,113	100	8,0	6,2	9,40
0021	UNC 1/2	58,00	13	12,700	110	9,0	7,0	10,80
0023	UNC 9/16	92,00	12	14,288	110	11,0	9,0	12,20
0025	UNC 5/8	73,50	11	15,875	110	12,0	9,0	13,50
0027	UNC 3/4	101,50	10	19,050	125	14,0	11,0	16,50
0029	UNC 7/8	147,00	9	22,225	140	18,0	14,5	19,50

(W165)

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM“

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1.

UNC | HSS-E | ≈DIN 371 | ≈DIN 376 | Tol. 2B | Typ N

format professional quality

60° | 4–5 B | ≤ 3xd

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1696	15	12	4						10	2	10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1696 format professional quality dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNC Nr. 4	17,35	40	2,845	56	3,5	2,7	2,35
0005	UNC Nr. 6	15,40	32	3,505	56	4,0	3,0	2,85
0007	UNC Nr. 8	15,75	32	4,166	63	4,5	3,4	3,50
0009	UNC Nr. 10	21,00	24	4,826	70	6,0	4,9	3,90
0013	UNC 1/4	17,15	20	6,350	80	7,0	5,5	5,10
0015	UNC 5/16	21,00	18	7,938	90	8,0	6,2	6,60
0017	UNC 3/8	26,90	16	9,525	100	10,0	7,0	8,00
0019	UNC 7/16	27,50	14	11,113	100	8,0	6,2	9,40
0021	UNC 1/2	33,40	13	12,700	110	9,0	7,0	10,80
0025	UNC 5/8	42,40	11	15,875	110	12,0	9,0	13,50
0027	UNC 3/4	54,90 (W163)	10	19,050	125	14,0	11,0	16,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM“

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für UNC-Gewinde, Einheits-Grobgewinde, ANSI B1.1.

UNC | HSS-E | ≈DIN 371 | ≈DIN 376 | Tol. 2B | Typ N

format professional quality

60° | 2–3 C | 40° | ≤ 3xd

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1697	12	10							6		10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1697 format professional quality dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNC Nr. 4	18,05	40	2,845	56	3,5	3,0	2,35
0005	UNC Nr. 6	15,60	32	3,505	56	4,0	4,9	2,85
0007	UNC Nr. 8	16,85	32	4,166	63	4,5	4,9	3,50
0009	UNC Nr. 10	16,40	24	4,826	70	6,0	5,5	3,90
0013	UNC 1/4	17,65	20	6,350	80	7,0	5,5	5,10
0015	UNC 5/16	17,25	18	7,938	90	8,0	6,2	6,60
0017	UNC 3/8	18,90	16	9,525	100	10,0	7,0	8,00
0019	UNC 7/16	30,00	14	11,113	100	8,0	9,0	9,40
0021	UNC 1/2	27,50	13	12,700	110	9,0	9,0	10,80
0025	UNC 5/8	34,90	11	15,875	110	12,0	11,0	13,50
0027	UNC 3/4	47,60 (W163)	10	19,050	125	14,0	14,5	16,50

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für UNF-Gewinde, Einheits-Feingewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNF | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60° | B | ≤ 3xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1772	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1772 format professional quality blank	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNF Nr. 10	20,50	32	4,826	70	3,5	2,7	4,10
0003	UNF Nr. 12	24,60	38	5,486	80	4,0	3,0	4,60
0005	UNF 1/4	25,40	28	6,350	80	4,5	3,4	5,50
0007	UNF 5/16	25,00	24	7,938	90	6,0	4,9	6,90
0009	UNF 3/8	26,00	24	9,525	90	7,0	5,5	8,50
0011	UNF 7/16	33,10	20	11,113	100	8,0	6,2	9,90
0013	UNF 1/2	33,10	20	12,700	100	9,0	7,0	11,50
0015	UNF 5/8	44,80	18	15,875	100	12,0	9,0	14,50
0017	UNF 3/4	58,20	16	19,050	110	14,0	11,0	17,50
0019	UNF 7/8	72,90	14	22,225	125	18,0	14,5	20,40
0021	UNF 1	96,70	12	25,400	140	18,0	14,5	23,25
		(W164)						

Sackloch-Maschinengewindebohrer

Anwendung: Für UNF-Gewinde, Einheits-Feingewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNF | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60° | C | 40° | ≤ 3xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1774	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1774 format professional quality blank	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNF Nr. 10	21,60	32	4,826	70	3,5	2,7	4,10
0003	UNF Nr. 12	24,60	28	5,486	80	4,0	3,0	4,60
0005	UNF 1/4	26,30	28	6,350	80	4,5	3,4	5,50
0007	UNF 5/16	27,60	24	7,938	90	6,0	4,9	6,90
0009	UNF 3/8	28,40	24	9,525	90	7,0	5,5	8,50
0011	UNF 7/16	33,70	20	11,113	100	8,0	6,2	9,90
0013	UNF 1/2	34,10	20	12,700	100	9,0	7,0	11,50
0015	UNF 9/16	50,70	18	14,288	100	11,0	9,0	12,90
0017	UNF 5/8	46,80	18	15,875	100	12,0	9,0	14,50
0019	UNF 3/4	59,40	16	19,050	110	14,0	11,0	17,50
0021	UNF 7/8	73,90	14	22,225	125	18,0	14,5	20,40
0023	UNF 1	104,00	12	25,400	140	18,0	14,5	23,25
		(W164)						

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48 Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Anwendung: Für UNF-Gewinde, Einheits-Feingewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNF | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60°

GÜHRING

4–5 B | ≤ 3xd

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1748	12	12							8			17	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1748 GÜHRING dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNF Nr.10	41,30	32	4,826	70	3,5	2,7	4,10
0003	UNF Nr.12	46,30	28	5,486	80	4,0	3,0	4,60
0005	UNF 1/4	51,20	28	6,350	80	4,5	3,4	5,50
0009	UNF 3/8	55,60	24	9,525	90	7,0	5,5	8,50
0015	UNF 5/8	94,40	18	15,875	100	12,0	9,0	14,50
0019	UNF 7/8	145,50	14	22,225	125	18,0	14,5	20,40
0021	UNF 1	150,50 (W165)	12	25,400	140	18,0	14,5	23,25

Sackloch-Maschinengewindebohrer, UNI

Anwendung: Für UNF-Gewinde, Einheits-Feingewinde, ANSI B1.1. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

UNF | HSS-E | DIN 2184-1 | Tol. 2B | Typ N | 60°

GÜHRING

2–3 C | 40° | ≤ 3xd

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1749	12	12										17	

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1749 GÜHRING dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	UNF Nr. 10	36,40	32	4,826	70	3,5	2,7	4,10
0005	UNF 1/4	43,20	28	6,350	80	4,5	3,4	5,50
0007	UNF 5/16	44,50	24	7,938	90	6,0	4,9	6,90
0009	UNF 3/8	46,90	24	9,525	90	7,0	5,5	8,50
0011	UNF 7/16	61,10	20	11,113	100	8,0	6,2	9,90
0013	UNF 1/2	71,60	20	12,700	100	9,0	7,0	11,50
0017	UNF 5/8	96,30	18	15,875	100	12,0	9,0	14,50
0021	UNF 7/8	158,00	14	22,225	125	18,0	14,5	20,40
0023	UNF 1	201,50 (W165)	12	25,400	140	18,0	14,5	23,25

Durchgangsloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM"

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für UNF-Gewinde, Einheits-Feingewinde, ANSI B1.1.

UNF | HSS-E | ≈DIN 374 | Tol. 2B | Typ N | 60° | 4–5 B | ≤ 3xd

format professional quality

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1658	15	12	4						10	2	10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1658 format dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0000	UNF Nr. 4	19,70	48	2,845	56	2,2	–	2,40
0002	UNF Nr. 6	19,70	40	3,505	56	2,5	2,1	2,95
0001	UNF Nr. 10	19,70	32	4,826	70	3,5	2,7	4,10
0005	UNF 1/4	24,20	28	6,350	80	4,5	3,4	5,50
0009	UNF 3/8	26,30	24	9,525	90	7,0	5,5	8,50
0017	UNF 5/8	44,30 (W163)	18	15,875	100	12,0	9,0	14,50

Sackloch-Maschinengewindebohrer, „TANDEM"

Anwendung: Universal-Gewindebohrer mit breitem Einsatzspektrum für UNF-Gewinde, Einheits-Feingewinde, ANSI B1.1.

UNF | HSS-E | ≈DIN 374 | Tol. 2B | Typ N | 60° | 2–3 C | 40° | ≤ 3xd

format professional quality

dampf.

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1659	12	10							6		10	15	15

Bestell-Nr.	Gewinde inch	1659 format dampf.	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0000	UNF Nr. 4	22,20	48	2,845	56	2,2	–	2,40
0002	UNF Nr. 6	18,50	40	3,505	56	2,5	2,1	2,95
0001	UNF Nr. 10	17,25	32	4,826	70	3,5	2,7	4,10
0005	UNF 1/4	20,50	28	6,350	80	4,5	3,4	5,50
0009	UNF 3/8	22,20	24	9,525	90	7,0	5,5	8,50
0017	UNF 5/8	46,00 (W163)	18	15,875	100	12,0	9,0	14,50

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48 Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

Maschinengewindebohrer, kurz

Anwendung: Für Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430. Besonders für allg. Stähle, Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Vergütungsstähle verwendbar.

PG | HSS-E | DIN 40432 | Typ N | 80° | 2–3 | C | ≤ 1,5xd

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1777	10											15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1777 format blank	Gänge per inch	Gewinde-Ø mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	PG 7	27,70	20	12,5	70	9	7,0	11,50
0003	PG 9	38,20	18	15,2	70	12	9,0	14,00
0005	PG 11	40,40	18	18,6	80	14	11,0	17,25
0007	PG 13,5	40,80	18	20,4	80	16	12,0	19,00
0009	PG 16	66,10	18	22,5	80	18	14,5	21,25
0011	PG 21	96,00	16	28,3	90	22	18,0	27,00
0013	PG 29	136,50	16	37,0	100	28	22,0	35,50
0015	PG 36	237,00 (W164)	16	47,0	140	36	29,0	45,50

Maschinengewindeformer (mit Schmiernuten)

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft, M12–M16 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für alle formbaren Werkstoffe wie Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, Nitrierstähle, nichtrostende Stähle, Aluminium, Al-Legierungen, Kupfer, Cu-Legierungen, Messing und Bronzen verwendbar.

M | HSS-E | DIN 371 | DIN 376 | Typ N | 60° | 2–3 | C | ≤ 3xd

1780 TiN — **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.**

6HX

1780 format professional quality TiN

1783 TiN — Toleranzfeld 6GX mit **Übermaß 0,02–0,04 mm.** Für den Einsatz bei Werkstücken, die beim Schneiden zum Zurückfedern neigen, galvanisiert werden oder beim Härten leicht schrumpfen.

6GX

1783 format professional quality TiN

1784 TiCN — **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.**

6HX

1784 GÜHRING TiCN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1780	10	12	8						8	6		15	
1783	10	12	8						8	6		15	
1784	10	12	8						8	6		15	

Bestell-Nr.	Gewinde	1780 format TiN	1783 format TiN	1784 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M3	20,80	30,80	43,20	0,50	56	3,5	2,7	2,80
0003	M4	20,80	32,50	37,70	0,70	63	4,5	3,4	3,70
0005	M5	22,00	33,80	38,90	0,80	70	6,0	4,9	4,65
0007	M6	22,00	33,70	45,10	1,00	80	6,0	4,9	5,55
0009	M8	25,80	40,90	50,60	1,25	90	8,0	6,2	7,40
0011	M10	33,20	52,20	69,10	1,50	100	10,0	8,0	9,25
0013	M12	40,00	62,10	84,60	1,75	110	9,0	7,0	11,20
0015	M16	65,70 (W170)	– (W170)	137,00 (W165)	2,00	110	12,0	9,0	15,00

Maschinengewindeformer (mit Schmiernuten), HSS-E PM

Ausführung: M3 –M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft,
M12–M16 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13. Besonders für alle formbaren Werkstoffe wie Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, Nitrierstähle, nichtrostende Stähle, Aluminium, Al-Legierungen, Kupfer, Cu-Legierungen, Messing und Bronzen verwendbar.

Hinweis: HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. **Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.**

M | HSS-E PM | DIN 371 | DIN 376 | 6HX | Typ INOX

GÜHRING

TiN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1787	12	14	10						8	6		18	

Bestell-Nr.	Gewinde	1787 GÜHRING TiN	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M3	59,90	0,50	56	3,5	2,7	2,80
0003	M4	52,50	0,70	63	4,5	3,4	3,70
0005	M5	59,30	0,80	70	6,0	4,9	4,65
0007	M6	67,90	1,00	80	6,0	4,9	5,55
0009	M8	75,30	1,25	90	8,0	6,2	7,40
0011	M10	98,20	1,50	100	10,0	8,0	9,25
0013	M12	120,50	1,75	110	9,0	7,0	11,20
0015	M16	207,50 (W165)	2,00	110	12,0	9,0	15,10

Maschinengewindeformer (mit Schmiernuten)

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13. Besonders für alle formbaren Werkstoffe wie Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, Nitrierstähle, nichtrostende Stähle, Aluminium, Al-Legierungen, Kupfer, Cu-Legierungen, Messing und Bronzen verwendbar.

Hinweis: Toleranzfeld 6HX: Zusatz "X" kennzeichnet Toleranzbereich außerhalb der Norm - mit besonderer Eignung (des Gewindebohrers) für Übergrößen, hochfeste und abrasive Werkstoffe - bei längerer Standzeit.

MF | DIN 374 | 6HX

1785 TiN — HSS-E — HSS-E | Typ N

1785 TiN format professional quality

1789 TiN — HSS-E PM zeichnet sich durch seine hohe Zähigkeit (höhere Kantenstabilität, verschleißfester) und einen höheren Standweg aus. Die Vorteile sind: eine deutlich höhere Prozesssicherheit, bis zu 1/3 längere Standzeit und eine bessere Oberfläche des Gewindes. — HSS-E PM | Typ INOX

1789 TiN GÜHRING

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1785	10	12	8	14					8	6		15	
1789	12	14	10						15	8		18	

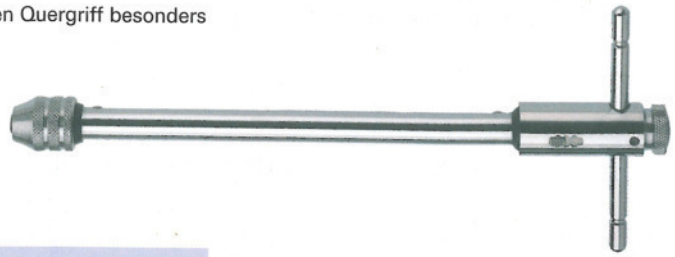
Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1785 format professional quality TiN	1789 GÜHRING TiN	Gesamtlänge mm	Schaft-Ø mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-Ø mm
0001	M6 x 0,75	54,20	103,00	80	4,5	3,4	5,65
0003	M8 x 0,75	54,20	–	80	6,0	4,9	7,65
0005	M8 x 1,00	50,70	107,50	90	6,0	4,9	7,55
0007	M10 x 1,00	58,40	–	90	7,0	5,5	9,55
0009	M10 x 1,25	68,90	121,50	100	7,0	5,5	9,40
0011	M12 x 1,00	71,50	–	100	9,0	7,0	11,55
0013	M12 x 1,25	73,00	–	100	9,0	7,0	11,40
0015	M12 x 1,50	73,40	133,50	100	9,0	7,0	11,30
0017	M16 x 1,50	93,60	242,00	100	12,0	9,0	15,30
0019	M18 x 1,50	111,00	292,50	110	14,0	11,0	17,30
0021	M20 x 1,50	126,50 (W170)	300,00 (W165)	125	16,0	12,0	19,30

Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48 Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

Werkzeughalter

Ausführung: Verchromte Ganzstahlausführung, die Knarre ist für Rechtsgang und Linksgang umschaltbar oder mit Mittelarretierung. Mit gehärteten, parallelspannenden Backen und verstellbarem Quergriff.

Anwendung: Zum Spannen von Vierkantschäften, durch den verstellbaren Quergriff besonders geeignet für Arbeiten auf engstem Raum.



Bestell-Nr.	Spannweite Vierkant mm	1850 format	für Gewindebohrschäfte nach DIN	für Gewindebohrschäfte nach ISO	Gesamtlänge mm
0001	2,4–5,5	8,60	M3–10	M1– 6	85
0003	2,4–5,5	14,25	M3– 8	M1– 6	250
0005	4,5–8,0	11,35	M5–12	M6–12	100
0007	4,5–8,0	18,85 (W176)	M5–12	M6–12	300

Ersatzbacken-Set mit Feder

Ausführung: Ersatzbacken-Set mit Feder für Werkzeughalter (Bestell-Nr. 1850).

Bestell-Nr.	Größe	1850 format	für Spannweite Vierkant mm
0004	M1–M6	2,18	2,4–5,5
0008	M6–M12	3,49 (W176)	4,5–8,0

Verstellbares Windeisen

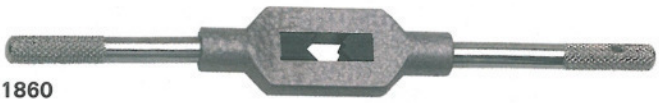
Ausführung: Die Backen sind einsatzgehärtet und phosphatiert, mit abschraubbaren und verzinkten Stahlgriffen.

Anwendung: Für die Aufnahme von Hand-Gewindebohrern mit Vierkant-Antrieb. Durch das Abschrauben eines Stahlgriffes ist der Einsatz an schwer zugänglichen Stellen möglich.

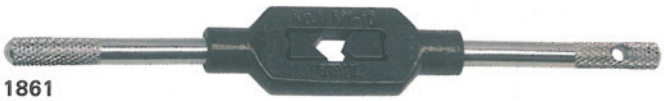
DIN 1814

1860 Gehäuse aus Feinzink-Druckguss ZL 0410. Für die normale Beanspruchung.

1861 Gehäuse 1.1/2–2 aus Stahl geschmiedet, Gehäuse 3–7 aus Stahl ST 37, Schweißkonstruktion.



1860



1861

Bestell-Nr.	Größe	1860 format	1861 format	DIN 352	für Gewindebohrer DIN 5157	DIN 2184	Spannweite Vierkant mm	Länge mm
0001	0	3,64	–	M1 – 8	–	BSW 1/16" –1/4"	2,0– 5,0	130
0003	1	3,98	–	M1 –10	G 1/8"	BSW 1/16" –3/8"	2,0– 6,3	176
0005	1.1/2	4,00	6,45	M1 –12	G 1/8"	BSW 1/16" –1/2"	2,1– 8,0	176
0007	2	–	10,25	M4 –12	G 1/8"–1/4"	BSW 3/32" –1/2"	3,0– 9,0	280
0007	2	6,40	–	M4 –12	G 1/8"–1/4"	BSW 5/32" –1/2"	3,0– 9,0	280
0009	3	11,55	18,60	M5 –20	G 1/8"–1/2"	BSW 7/32" –3/4"	4,9–12,0	380
0011	4	21,80	–	M11–27	G 1/4"–3/4"	BSW 7/16" –1"	5,5–16,0	505
0011	4	–	34,70	M11–27	G 1/8"–3/4"	BSW 7/16" –1"	5,5–16,0	505
0013	5	33,50	53,50	M13–32	G 1/4"–1"	BSW 1/2" –1.1/4"	7,0–20,0	700
0015	6	–	57,40	M18–42	G 1/4"–1.1/4"	BSW 3/4" –1.1/2"	11,0–24,0	1000
0017	7	– (W176)	102,00 (W176)	M27–52	G 3/4"–1.3/4"	BSW 1.1/8"–2"	16,0–32,0	1250

Gewindebohrer-Verlängerung

Ausführung: Aus Stahl, gehärtet, geschliffen und brüniert (rostgeschützt). Der Außen- und der Innenvierkant sind gleich groß.

Anwendung: Zur Verlängerung von Hand-Gewindebohrern, Hand-Reibahlen und anderen Werkzeugen mit Vierkant-Aufnahme.

DIN 377

format professional quality

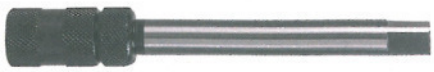
Bestell-Nr.	Vierkant mm	1870 format	Länge mm	für Gewindebohrer DIN 352	für Gewindebohrer DIN 5157
0210	2,1	3,06	60	M1–2,6	–
0270	2,7	3,06	80	M3	–
0340	3,4	3,06	95	M4	–
0430	4,3	4,39	105	–	–
0490	4,9	3,45	110	M4,5–8	–
0550	5,5	3,89	115	M9–10	G 1/8"
0620	6,2	4,28	120	M11	–
0700	7,0	5,25	125	M12	–
0800	8,0	6,60	125	–	–
0900	9,0	7,20	130	M14/16	G 1/4" + 3/8"
1100	11,0	10,85	150	M18	–
1200	12,0	14,15	155	M20	G 1/2"
1450	14,5	19,40	175	M22–24	G 5/8"
1600	16,0	20,60	180	M27	G 3/4"
1800	18,0	24,00	200	M30	G 7/8"
2000	20,0	30,80	220	M33	G 1"
		(W176)			

Gewindebohrer-Verlängerung mit Spannzange

Ausführung: Das vordere Ende der Verlängerung ist als **Spannzange** ausgebildet. Drehmomentübertragung erfolgt über Vierkant.

Anwendung: Gewindeschneiden in Werkstücken mit extrem tief liegenden Innengewinden oder zum Gewindeschneiden unmittelbar an Störkanten.

format professional quality



Bestell-Nr.	Größe	1872 format	Gewindebohrer Schaft-Ø mm	Gewindebohrer Vierkant mm	Verlängerung Schaft-Ø mm	Verlängerung Vierkant mm	L mm
0113	1	121,00	2,8	2,1	6	4,9	130
0123	1	133,00	2,8	2,1	6	4,9	230
0213	2	121,00	3,5	2,7	6	4,9	130
0223	2	133,00	3,5	2,7	6	4,9	230
0313	3	121,00	4,5	3,4	6	4,9	130
0323	3	133,00	4,5	3,4	6	4,9	230
0413	4	121,00	6,0	4,9	7	5,5	130
0423	4	133,00	6,0	4,9	7	5,5	230
0513	5	125,50	7,0	5,5	7	5,5	130
0523	5	137,00	7,0	5,5	7	5,5	230
0613	6	125,50	8,0	6,2	8	6,2	130
0623	6	137,00	8,0	6,2	8	6,2	230
0713	7	125,50	9,0	7,0	9	7,0	130
0723	7	137,00	9,0	7,0	9	7,0	230
0813	8	125,50	10,0	8,0	10	8,0	130
0823	8	137,00	10,0	8,0	10	8,0	230
0913	9	133,00	11,0	9,0	11	9,0	130
0923	9	145,50	11,0	9,0	11	9,0	230
1013	10	133,00	12,0	9,0	12	9,0	130
1023	10	145,50	12,0	9,0	12	9,0	230
1113	11	220,50	14,0	11,0	14	11,0	200
1123	11	244,00	14,0	11,0	14	11,0	330
1213	12	220,50	16,0	12,0	16	12,0	200
1223	12	244,00	16,0	12,0	16	12,0	330
1313	13	240,50	18,0	14,5	18	14,5	200
1323	13	264,00	18,0	14,5	18	14,5	330
		(W191)					

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form, ab M3 mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

1800 blank — HSS, Toleranzfeld 6g.

1801 blank — HSS, Toleranzfeld 6e mit Untermaß 0,03 mm.

1804 nitriert — HSS-E, geläppt und nitriert (ab M3), Toleranzfeld 6g.

M | EN 22568 | 60°

format professional quality

HSS 1800 blank

HSS 1801 blank

HSS-E 1804 nitriert

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1800	9												
1801	9												
1804	9	5							5				

Bestell-Nr.	Gewinde	1800 format blank	1801 format blank	1804 format nitriert	Steigung mm	Außen-Ø x Höhe mm
0020	M2	15,10	–	37,20	0,40	16 x 5
0025	M2,5	14,10	–	32,00	0,45	16 x 5
0030	M3	12,10	26,50	24,50	0,50	20 x 5
0040	M4	12,10	25,30	23,10	0,70	20 x 5
0050	M5	12,10	22,40	21,50	0,80	20 x 7
0060	M6	12,10	22,40	21,50	1,00	20 x 7
0070	M7	21,50	–	38,50	1,00	25 x 9
0080	M8	13,25	24,70	25,80	1,25	25 x 9
0090	M9	28,20	–	103,50	1,25	25 x 9
0100	M10	16,35 (W174)	29,50 (W174)	30,90 (W174)	1,50	30 x 11

Bestell-Nr.	Gewinde	1800 format blank	1801 format blank	1804 format nitriert	Steigung mm	Außen-Ø x Höhe mm
0120	M12	21,30	39,30	41,20	1,75	38 x 14
0140	M14	21,90	–	42,20	2,00	38 x 14
0160	M16	28,50	–	55,20	2,00	45 x 18
0180	M18	30,10	–	56,70	2,50	45 x 18
0200	M20	30,10	–	56,70	2,50	45 x 18
0220	M22	44,20	–	84,70	2,50	55 x 22
0240	M24	44,20	–	84,70	3,00	55 x 22
0270	M27	73,70	–	146,50	3,00	65 x 25
0300	M30	73,70 (W174)	– (W174)	169,50 (W174)	3,50	65 x 25

Schneideisen-Satz

Ausführung: EN 22568, geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten. Oberfläche blank. Lieferung in Kunststoffkassette.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

1800 blank — HSS, Toleranzfeld 6g

1804 nitriert — HSS-E, geläppt und nitriert, Toleranzfeld 6g

Bestell-Nr.	Satzinhalt	1800 format blank	1804 format nitriert
0001	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	107,50 (W174)	192,50 (W174)

Schneideisen für Linksgewinde

Ausführung: Toleranzfeld 6g, geschlossene, vorgeschlitzte Form, ab M3 mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für metrische Linksgewinde nach ISO DIN 13.

M-LH | HSS | EN 22568 | 60°

blank

format professional quality

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1808	9												

Bestell-Nr.	Gewinde	1808 format blank	Steigung mm	Außen-Ø x Höhe mm
0020	M2	38,50	0,40	16 x 5
0030	M3	28,50	0,50	20 x 5
0040	M4	27,00	0,70	20 x 5
0050	M5	25,10	0,80	20 x 7
0060	M6	25,10	1,00	20 x 7
0080	M8	27,60 (W174)	1,25	25 x 9

Bestell-Nr.	Gewinde	1808 format blank	Steigung mm	Außen-Ø x Höhe mm
0100	M10	33,30	1,50	30 x 11
0120	M12	44,10	1,75	38 x 14
0160	M16	57,70	2,00	45 x 18
0200	M20	57,70	2,50	45 x 18
0240	M24	84,00 (W174)	3,00	55 x 22

Schneideisen

Sechskantschneideisen

Ausführung: Toleranzfeld 6g, Außen-Sechskant ohne Schälanschnitt.

Anwendung: Zum Nachschneiden beschädigter Gewinde sowie zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Für metrische Regelgewinde nach ISO DIN 13.

M | HSS | DIN 382 | 60°

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1831	3											3	3

Bestell-Nr.	Gewinde	1831 format professional quality blank	Steigung mm	SW x Höhe mm
0030	M3	19,60	0,50	18 x 5
0040	M4	18,65	0,70	18 x 5
0050	M5	18,30	0,80	18 x 7
0060	M6	18,30	1,00	18 x 7
0080	M8	19,65	1,25	21 x 9
0100	M10	24,50	1,50	27 x 11
0120	M12	32,60 (W174)	1,75	36 x 14

Bestell-Nr.	Gewinde	1831 format professional quality blank	Steigung mm	SW x Höhe mm
0160	M16	42,10	2,00	41 x 18
0200	M20	44,20	2,50	41 x 18
0240	M24	65,60	3,00	50 x 22
0270	M27	102,50	3,00	60 x 25
0300	M30	102,50	3,50	60 x 25
0320	M33	107,00	3,50	60 x 25
0360	M36	104,50 (W174)	4,00	60 x 25

Schneideisen

Ausführung: Toleranzfeld 6g, geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für metrische Feingewinde nach ISO DIN 13.

MF | HSS | EN 22568 | 60°

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1811	9												

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1811 format professional quality blank	Außen-Ø x Höhe mm
0001	M3 x 0,35	24,70	20 x 5
0003	M4 x 0,35	24,70	20 x 5
0005	M4 x 0,50	21,60	20 x 5
0007	M5 x 0,50	21,60	20 x 5
0009	M6 x 0,50	21,60	20 x 5
0011	M6 x 0,75	18,50	20 x 7
0012	M7 x 0,75	25,00	25 x 9
0013	M8 x 0,50	30,00	25 x 9
0015	M8 x 0,75	21,00	25 x 9
0017	M8 x 1,00	20,10	25 x 9
0018	M9 x 1,00	27,70	25 x 9
0019	M10 x 0,75	25,50	30 x 11
0021	M10 x 1,00	23,50	30 x 11
0023	M10 x 1,25	25,10	30 x 11
0025	M12 x 1,00	31,00	38 x 10
0027	M12 x 1,25	33,40 (W174)	38 x 10

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1811 format professional quality blank	Außen-Ø x Höhe mm
0029	M12 x 1,50	28,40	38 x 10
0031	M14 x 1,00	32,80	38 x 10
0033	M14 x 1,25	34,50	38 x 10
0035	M14 x 1,50	28,40	38 x 10
0037	M16 x 1,00	46,70	45 x 14
0039	M16 x 1,50	39,40	45 x 14
0041	M18 x 1,00	56,70	45 x 14
0043	M18 x 1,50	39,40	45 x 14
0045	M20 x 1,00	48,10	45 x 14
0047	M20 x 1,50	39,40	45 x 14
0049	M22 x 1,00	75,60	55 x 16
0051	M22 x 1,50	57,50	55 x 16
0053	M24 x 1,50	57,20	55 x 16
0055	M27 x 1,50	88,10	65 x 18
0057	M30 x 1,50	85,50 (W174)	65 x 18

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.

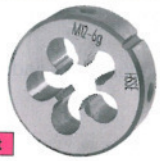
Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48 Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

Schneideisen

Ausführung: Toleranzfeld 6g, geschlossene, vorgeschlitzte Form, geläppt, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für metrisches Feingewinde nach ISO DIN 13.

MF | HSS-E | EN 22568 | 60°



nitriert

format professional quality

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1813	9	5							5				

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1813 format nitriert	Außen-Ø x Höhe mm
0011	M6 x 0,75	31,00	20 x 7
0015	M8 x 0,75	36,70	25 x 9
0017	M8 x 1,00	31,70	25 x 9
0021	M10 x 1,00	38,00	30 x 11
0023	M10 x 1,25	51,10	30 x 11
0025	M12 x 1,00	49,30	38 x 10
0027	M12 x 1,25	77,50	38 x 10
0029	M12 x 1,50	47,20 (W174)	38 x 10

Bestell-Nr.	Gewinde x Steigung mm	1813 format nitriert	Außen-Ø x Höhe mm
0031	M14 x 1,00	49,30	38 x 10
0035	M14 x 1,50	47,20	38 x 10
0037	M16 x 1,00	68,20	45 x 14
0039	M16 x 1,50	64,80	45 x 14
0043	M18 x 1,50	64,80	45 x 14
0047	M20 x 1,50	64,80	45 x 14
0053	M24 x 1,50	90,70 (W174)	55 x 16

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228, Toleranzklasse A.

G | HSS | EN 24231 | 55°

blank

format professional quality

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1817	9												

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1817 format blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0001	G 1/8	25,60	28	30 x 11
0003	G 1/4	27,10	19	38 x 10
0005	G 3/8	36,30	19	45 x 14
0007	G 1/2	36,30 (W174)	14	45 x 14

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1817 format blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0009	G 5/8	57,50	14	55 x 16
0011	G 3/4	58,40	14	55 x 16
0013	G 7/8	83,40	14	65 x 18
0015	G 1	79,90 (W174)	11	65 x 18

Sechskantschneideisen

Ausführung: Außen-Sechskant ohne Schälanschnitt.

Anwendung: Zum Nachschneiden beschädigter Gewinde sowie zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Für Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228, Toleranzklasse A.

G | HSS | DIN 382 | 55°

blank

format professional quality

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1834	3											3	3

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1834 format blank	Gänge auf 1 Zoll	SW x Höhe mm
0001	G 1/8	30,10	28	27 x 11
0003	G 1/4	34,20	19	36 x 10
0005	G 3/8	44,90	19	41 x 14
0007	G 1/2	44,90 (W174)	14	41 x 14

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1834 format blank	Gänge auf 1 Zoll	SW x Höhe mm
0009	G 3/4	79,40	14	50 x 16
0011	G 1	97,50	11	60 x 18
0013	G 1.1/4	134,50	11	70 x 20
0015	G 1.1/2	182,00 (W174)	11	85 x 22

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für Whitworth-Gewinde BS 84, Toleranzfeld mittel.

BSW | HSS | EN 22568 | 55°

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1814	9												

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1814 format blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0001	BSW 1/8	23,50	40	20 x 5
0003	BSW 5/32	25,90	32	20 x 7
0005	BSW 3/16	21,70	24	20 x 7
0007	BSW 7/32	26,40	24	20 x 7
0009	BSW 1/4	20,80	20	20 x 7
0011	BSW 5/16	23,50	18	25 x 9
0013	BSW 3/8	28,10 (W174)	16	30 x 11

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1814 format blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0015	BSW 7/16	30,40	14	30 x 11
0017	BSW 1/2	35,30	12	38 x 14
0019	BSW 9/16	39,60	12	38 x 14
0021	BSW 5/8	46,50	11	45 x 18
0023	BSW 3/4	46,50	10	45 x 18
0025	BSW 7/8	76,30	9	55 x 22
0027	BSW 1	76,30 (W174)	8	55 x 22

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

Anwendung: Für Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430.

PG | HSS | DIN 40434 | 80°

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1825	9												

Bestell-Nr.	Gewinde	1825 format blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0001	PG 7	49,30	20	38 x 10
0003	PG 9	49,30	18	38 x 10
0005	PG 11	58,60	18	45 x 14
0007	PG 13,5	58,60 (W174)	18	45 x 14

Bestell-Nr.	Gewinde	1825 format blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0009	PG 16	78,40	18	55 x 16
0011	PG 21	116,00	16	65 x 18
0013	PG 29	116,00	16	65 x 18
0015	PG 36	259,00 (W174)	16	90 x 22

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form mit einseitigem Schälanschnitt.

Anwendung: Für NPT kegliges amerikanisches Rohrgewinde ANSI B!.20.1 Kegel 1:16, für Gewinde mit Dichtmittel.

NPT | HSS | 60°

format professional quality

blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1828	5												

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1828 format professional quality blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0001	NPT 1/16	54,00	27,0	25 x 9
0003	NPT 1/8	54,00	27,0	30 x 11
0005	NPT 1/4	55,10	18,0	38 x 14
0007	NPT 3/8	72,70 (W174)	18,0	45 x 14

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1828 format professional quality blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0009	NPT 1/2	72,70	14,0	45 x 18
0011	NPT 3/4	120,50	14,0	55 x 22
0013	NPT 1	154,00 (W174)	11,5	65 x 25

Schneideisen

Ausführung: Geschlossene, vorgeschlitzte Form mit einseitigem Schälanschnitt, ab Nr. 5 mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

1820 blank — UNC Grobgewinde ANSI B1.1

1822 blank — UNF Feingewinde ANSI B1.1

HSS | EN 22568 | 60° | Tol. 2A

format professional quality

UNC

1820 blank

UNF

1822 blank

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hart-bearbeiten über 60 HRC	Rost- und säure-beständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonder-stähle	Gusseisen-werkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1820	9												
1822	9												

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1820 format professional quality blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0001	UNC Nr. 1	40,20	64	16 x 5
0003	UNC Nr. 2	30,40	56	16 x 5
0005	UNC Nr. 3	42,70	48	16 x 5
0007	UNC Nr. 4	27,10	40	16 x 5
0009	UNC Nr. 5	24,70	40	20 x 5
0011	UNC Nr. 6	23,80	32	20 x 7
0013	UNC Nr. 8	22,70	32	20 x 7
0015	UNC Nr. 10	22,70	24	20 x 7
0017	UNC Nr. 12	24,40	24	20 x 7
0019	UNC 1/4	21,80	20	20 x 7
0021	UNC 5/16	24,70	18	25 x 9
0023	UNC 3/8	29,50	16	30 x 11
0025	UNC 7/16	29,50	14	30 x 11
0027	UNC 1/2	37,00	13	38 x 14
0029	UNC 9/16	38,50	12	38 x 14
0031	UNC 5/8	48,90	11	45 x 18
0033	UNC 3/4	48,90	10	45 x 18
0035	UNC 7/8	79,30	9	55 x 22
0037	UNC 1	79,30 (W174)	8	55 x 22

Bestell-Nr.	Gewinde Zoll	1822 format professional quality blank	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm
0015	UNF Nr. 10	23,30	32	20 x 7
0017	UNF Nr. 12	25,20	28	20 x 7
0019	UNF 1/4	22,80	28	20 x 7
0021	UNF 5/16	25,80	24	25 x 9
0023	UNF 3/8	30,90	24	30 x 11
0025	UNF 7/16	30,90	20	30 x 11
0027	UNF 1/2	38,80	20	38 x 10
0031	UNF 5/8	51,30	18	45 x 14
0033	UNF 3/4	51,30	16	45 x 14
0035	UNF 7/8	75,60	14	55 x 16
0037	UNF 1	78,00	12	55 x 16

(W174) Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.

Schneideisenhalter

Ausführung: Gehäuse stark dimensioniert, Spannschrauben nach DIN-Größen.

Anwendung: Zur direkten Aufnahme geschlossener und geschlitzter Schneideisen nach EN 22568 und EN 24801.

1865 Gehäuse Druckguss-Legierung, grau Hammerschlag lackiert, Griffe ab Größe 20 x 5 mm aus verzinktem, rostgeschütztem Automatenstahl. Ab Größe 45 x 14 mm abschraubbar.

1867 Körper aus Pulvermetall und lackiert, Griffe dampfangelassen, nitriert und poliert.

DIN 250

1865

1867

Bestell-Nr.	für Schneideisen-Ø x Höhe mm	1865 format	1867 format	für Schneideisen metrisch	für Schneideisen metrisch-fein	für Schneideisen Whitworth-Rohr	für Schneideisen Wihtworth	für Schneideisen UNC	für Schneideisen UNF	Länge mm
1001	16 x 5	2,53	4,19	M1 – 2,6	M2 – 2,5	–	1/16" –3/32"	Nr. 1–3	Nr. 0–3	160
1003	20 x 5	2,62	4,19	M3 – 4	M3 – 4	–	1/8" –5/32"	Nr. 4–5	Nr. 4–6	200
1005	20 x 7	2,58	5,10	M4,5– 6	M5* – 6*	–	3/16" –1/4"	Nr. 6–1/4"	Nr. 8–1/4"	200
1007	25 x 9	2,89	5,10	M7 – 9	M7 – 9	–	5/16"	5/16"	5/16"	224
1009	30 x 11	4,77	6,25	M10 –11	M10–11	G 1/8"	3/8" –7/16"	3/8" –7/16"	3/8"–7/16"	280
1011	38 x 10	7,40	–	–	M12–15	G 1/4"	–	–	1/2"–9/16"	315
1013	38 x 14	7,40	10,10	M12 –14	–	–	1/2" –9/16"	1/2" –9/16"	–	315
1015	45 x 14	8,70	15,30	–	M16–20	G 3/8"–1/2"	–	–	5/8"–3/4"	450
1017	45 x 18	8,70	15,30	M16 –20	–	–	5/8" –13/16"	5/8" –3/4"	–	450
1019	55 x 16	11,45	20,70	–	M22–26	G 5/8"–3/4"	–	–	7/8"–1"	560
1021	55 x 22	11,45	–	M22 –24	–	–	7/8" –1"	7/8" –1"	–	560
1023	65 x 18	19,05	39,20	–	M27–36	G 7/8"–1"	–	–	1.1/8"–1.1/2"	630
1025	65 x 25	19,05 (W176)	– (W176)	M27 –36	–	–	1.1/8"–1.3/8"	1.1/8"–1.1/2"	–	630

* Steigung 0,75.

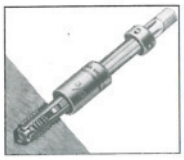
Gewindebohrer-Ausdreher

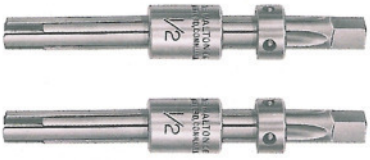
Ausführung: Sehr widerstandsfähiges Werkzeug mit federharten und verstellbaren Fingern. Die Führungshülse ist längs verschiebbar und nimmt dadurch sehr hohe Torsionskräfte auf.

Anwendung: Zum Lösen und Herausschrauben abgebrochener Gewindebohrer mit 3 Nuten (Bestell-Nr. 1852) oder 4 Nuten (Bestell-Nr. 1848). Die Finger werden durch Verschieben des oberen Halteringes in die Nuten des abgebrochenen Gewindebohrers eingeführt und mit der Führungsbuchse gesichert. Mithilfe eines Windeisens wird dann das abgebrochene Gewindebohrerstück hin und her bewegt, bis es sich löst und herausgeschraubt werden kann.

1852 Für 3-nutige Gewindebohrer.

1848 Für 4-nutige Gewindebohrer.



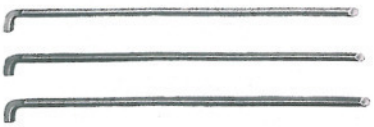


Bestell-Nr.	Gewinde	1852 WALTON COMPANY	1848 WALTON COMPANY	Gewinde BSW 1852	Gewinde BSW 1848	Gewinde UNC/UNF 1852	Gewinde UNC/UNF 1848
0030	M3	24,40	–	1/8	–	Nr. 5	–
0040	M4	24,40	24,40	5/32	5/32	Nr. 8	–
0050	M5	24,40	24,40	3/16	3/16	–	Nr. 8
0060	M6	25,10	25,10	1/4	1/4	–	–
0080	M8	26,30 (W178)	26,30 (W178)	5/16	5/16	–	–
0100	M10	26,20	26,20	3/8	3/8	–	–
0120	M12	29,30	29,30	1/2	1/2	–	–
0140	M14	40,40	–	9/16	–	–	–
0160	M16	43,70	43,70	5/8	5/8	–	–
0200	M20	– (W178)	56,30 (W178)	–	3/4	–	–

Ersatz-Finger-Satz

1853 3-teiliger Satz für 3-nutige Gewindebohrer.

1849 4-teiliger Satz für 4-nutige Gewindebohrer.



Bestell-Nr.	Gewinde	1853 WALTON COMPANY	1849 WALTON COMPANY	VE	Gewinde BSW	Gewinde UNC/UNF 1853	Gewinde UNC/UNF 1849
0030	M3	1,38	–	3 Δ	1/8	Nr. 5	–
0040	M4	1,38	–	3 Δ	5/32	Nr. 8	–
0040	M4	–	1,38	4 Δ	5/32	–	–
0050	M5	1,92	–	3 Δ	3/16	–	–
0050	M5	–	1,92	4 Δ	3/16	–	Nr. 8
0060	M6	2,38	–	3 Δ	1/4	–	–
0060	M6	–	2,38	4 Δ	1/4	–	–
0080	M8	2,67	–	3 Δ	5/16	–	–
0080	M8	– (W178)	2,67 (W178)	4 Δ	5/16	–	–
0100	M10	2,67	–	3 Δ	3/8	–	–
0100	M10	–	2,67	4 Δ	3/8	–	–
0120	M12	3,40	–	3 Δ	1/2	–	–
0120	M12	–	3,40	4 Δ	1/2	–	–
0140	M14	3,94	–	3 Δ	9/16	–	–
0160	M16	4,86	–	3 Δ	5/8	–	–
0160	M16	–	4,86	4 Δ	5/8	–	–
0200	M20	– (W178)	5,50 (W178)	4 Δ	3/4	–	–

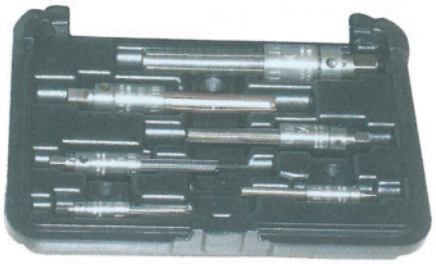
Δ (1

Gewindebohrer-Ausdreher/Gewindebohrer-Ausbohrer

Gewindebohrer-Ausdreher-Satz

Ausführung: Lieferung in stabiler Kunststoffkassette, inkl. der jeweiligen Gewindebohrer-Ausdreher und der passenden Ersatz-Finger-Sätze.

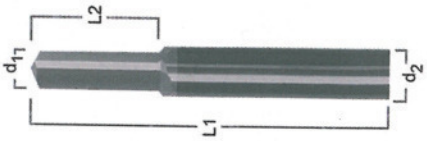
Bestell-Nr.	Anzahl	1854 WALTON COMPANY	Ausführung	Satzinhalt
0010	6-teilig	163,00	3-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12
0020	10-teilig	325,50	3-nutig	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 20
0030	6-teilig	163,00	4-nutig	M4; 5; 6; 8; 10, 12
0040	10-teilig	359,00 (W178)	4-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 20; 22



Gewindebohrer-Ausbohrer

Anwendung: Das Ausbohren muss trocken bei ca. 1500–3500 U/min erfolgen. Durch Verwendung des passenden Gewindebohrer-Ausbohrwerkzeugs wird der Kern des Gewindebohrers schnell ausgebohrt und die Reste des Gewindebohrers können sauber aus dem Bohrloch ausgeblasen werden. Das Werkstück muss sehr stabil gespannt werden, damit bei höheren Drehzahlen kein Verschieben möglich ist. Sollte der Gewindebohrer schräg abgebrochen sein, muss zunächst mit dem Gewindebohrer-Ausbohrwerkzeug durch mehrmaliges Anfahren eine Zentrierung hergestellt werden. Erst jetzt kann mit dem Ausbohren begonnen werden. Außerdem sollten durch mehrmaliges „Lüften" die Späne entfernt werden.
Kurz vor Beendigung des Ausbohrvorganges ist ein Vibrieren feststellbar. Der Ausbohrer sollte nun entfernt werden.
Anschließend kann mit einem Gewindebohrer das neue Gewinde geschnitten werden.

VHM	Typ N	Z 3	DIN 6535-HA



Bestell-Nr.	Ø d_1 h10 mm	1854 format	Gewinde	Gesamtlänge L1 mm	Schneidenlänge L2 mm
0400	3,3	37,60	M4	50	15
0500	4,2	39,90	M5	50	15
0600	5,0	44,10	M6	50	15
0800	6,8	59,50 (W176)	M8	60	20

Bestell-Nr.	Ø d_1 h10 mm	1854 format	Gewinde	Gesamtlänge L1 mm	Schneidenlänge L2 mm
1000	8,5	75,00	M10	70	25
1200	10,2	92,20	M12	75	30
1600	14,0	157,00	M16	100	40
2000	17,5	275,50 (W176)	M20	100	50

Bohrpaste

Ausführung: Schmiermittel für die Metallbearbeitung. Bohrpaste als Drehstift mit 30 oder 50 g Inhalt.

Anwendung: Für Blechschälbohrer, Stufenbohrer, Kegelsenker-Bits.

Bestell-Nr.	Bohrpaste	1312 format	1312 format
0005	30-g-Drehstift	4,43	–
0007	50-g-Drehstift	– (W124)	5,30 (W001)

Schneidölspray

Ausführung: Das Schneidöl-Spray bietet hervorragende Trenn- und Kühlwirkung. Es erhöht die Oberflächengüte und die Werkzeugstandzeiten.

Anwendung: Besonders geeignet zum Bohren, Drehen, Fräsen und Gewindeschneiden von harten und spröden Materialien.

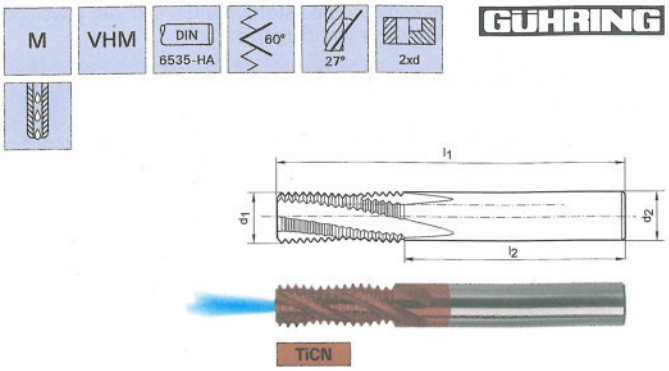
Bestell-Nr.	Inhalt ml	1336 format
0050	50	3,15
0420	420	6,50 (W001)

VHM-Gewindefräser TM SP für Innengewinde

Ausführung: Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Gewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1881	80	80	80	70			50		60	50	90	200	

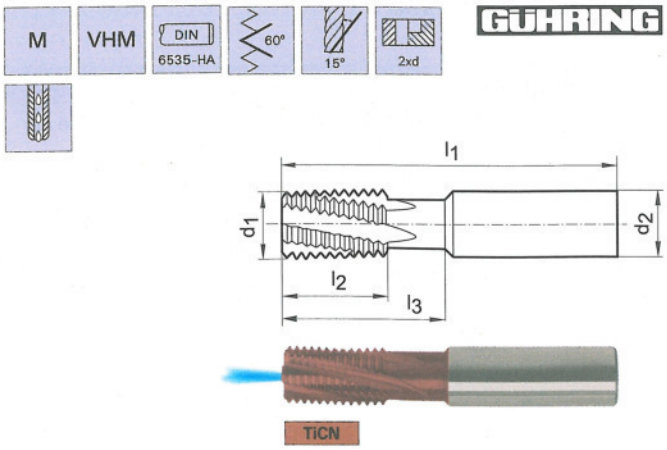
Bestell-Nr.	Gewinde	1881 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Nutenzahl
0006	M6	187,00	1,00	13,5	54	6	3
0008	M8	207,50	1,25	18,1	54	6	3
0010	M10	229,00	1,50	21,7	64	8	4
0012	M12	281,00	1,75	25,4	74	10	4
0014	M14	318,50	2,00	31,0	74	10	4
0016	M16	358,50 (W175)	2,00	35,0	80	12	4

VHM-Gewindefräser GFM für Innengewinde

Ausführung: Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.
Unter Berücksichtigung der Gewindesteigung können auch größere Ø-Bereiche bearbeitet werden.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Gewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1884	80	80	80	70				50	60	50	90	200	

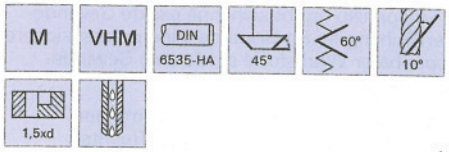
Bestell-Nr.	Ø d_1 mm	1884 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge l_2 mm	d ≥ für Gew.-Ø mm	Nutzlänge l_3 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Nutenzahl
0010	10	279,50	1,00	16	14	25	70	10	4
0012	12	358,50	1,00	20	18	31	80	12	4
0013	12	341,50	1,50	20	18	31	80	12	4
0016	16	425,00	1,50	25	24	40	90	16	5
0017	16	454,00	2,00	25	24	40	90	16	5
0020	20	612,50	1,50	33	30	50	105	20	5
0021	20	670,00	2,00	33	30	50	105	20	5
0023	20	598,00 (W175)	3,00	33	30	50	105	20	5

VHM-Gewindefräser TMC SP für Innengewinde

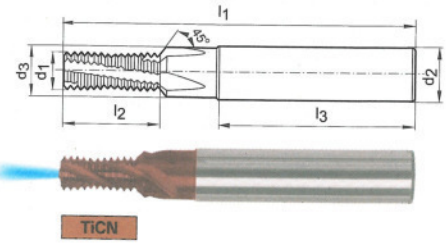
Ausführung: Mit innerer Kühlmittelzufuhr (ab Gewindegröße M4). Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

Anwendung: Zum Gewindefräsen und Senken mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Gewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.



GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1888	80	80	80	70				50	60	50	90	200	

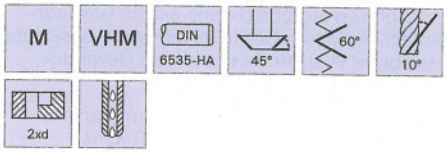
Bestell-Nr.	Gewinde	1888 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Schaftlänge l_3 mm	Nutenzahl
0003	M3	191,50 ◊	0,50	5,2	48	6	36	3
0004	M4	183,00 ◊	0,70	7,3	48	6	36	3
0005	M5	183,00 ◊	0,80	9,2	54	6	36	3
0006	M6	201,50 ◊	1,00	10,5	62	8	36	3
0008	M8	240,50 ◊	1,25	13,7	74	10	40	3
0010	M10	282,50 ◊	1,50	17,2	80	12	45	4
0012	M12	403,50 ◊	1,75	20,1	90	14	45	4
0014	M14	468,00 ◊	2,00	25,0	102	16	48	4
0016	M16	590,50 ◊ (W175)	2,00	27,0	102	18	48	4

VHM-Gewindefräser TMC SP für Innengewinde

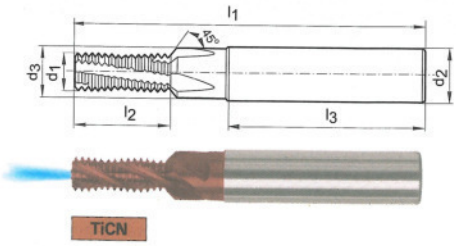
Ausführung: Mit innerer Kühlmittelzufuhr (ab Gewindegröße M4). Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

Anwendung: Zum Gewindefräsen und Senken mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Gewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weitere Informationen finden Sie im technischen Anhang.



GÜHRING



Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1891	80	80	80	70				50	60	50	90	200	

Bestell-Nr.	Gewinde	1891 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	Schaftlänge l_3 mm	Nutenzahl
0003	M3	191,50	0,50	6,7	48	6	36	3
0004	M4	183,00	0,70	8,7	48	6	36	3
0005	M5	183,00	0,80	10,8	54	6	36	3
0006	M6	201,50	1,00	13,5	62	8	36	3
0008	M8	240,50	1,25	18,1	74	10	40	3
0010	M10	282,50	1,50	21,7	80	12	45	4
0012	M12	403,50	1,75	25,4	90	14	45	4
0014	M14	468,00	2,00	31,0	102	16	48	4
0016	M16	590,50 (W175)	2,00	35,0	102	18	48	4

VHM-Bohrgewindefräser DTMC SP für Innengewinde

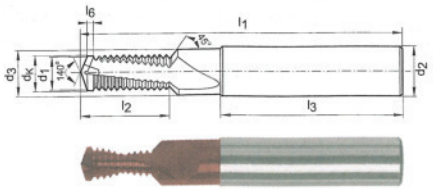
Ausführung: Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

Anwendung: Zum Bohren, Senken und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Gewindefräser für weitere Gewindearten (NC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.

M | VHM | DIN 6535-HA | 45° | 60° | 27° | 1,5xd

GÜHRING



TiCN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1893											120	200	200

Bestell-Nr.	Gewinde	1893 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	l_3 mm	l_6 mm	d_3 mm	d_k mm	Nutenzahl
0003	M3	307,00 ◊	0,50	5,4	48	6	36	0,50	3,4	2,5	2
0004	M4	275,00 ◊	0,70	6,9	48	6	36	0,70	4,5	3,3	2
0005	M5	266,50 ◊	0,80	8,7	54	6	36	0,80	5,5	4,2	2
0006	M6	266,50 ◊	1,00	10,9	62	8	36	1,00	6,6	5,0	2
0008	M8	328,50 ◊	1,25	13,7	74	10	40	1,25	9,0	6,8	2
0010	M10	389,00 ◊	1,50	18,0	80	12	45	1,50	11,0	8,5	2
0012	M12	533,00 ◊	1,75	20,8	90	14	45	1,50	13,5	10,2	2
0014	M14	720,50 ◊	2,00	23,6	102	16	48	1,50	15,5	12,0	2
0016	M16	763,50 ◊ (W175)	2,00	26,0	102	18	48	1,50	17,5	14,0	2

VHM-Bohrgewindefräser DTMC SP für Innengewinde

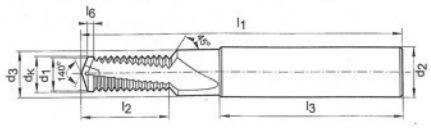
Ausführung: Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

Anwendung: Zum Bohren, Senken und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Bohrgewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.

M | VHM | DIN 6535-HA | 45° | 60° | 27° | 2xd

GÜHRING



TiCN

Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1895											120	200	200

Bestell-Nr.	Gewinde	1895 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	l_3 mm	l_6 mm	d_3 mm	d_k mm	Nutenzahl
0003	M3	307,00 ◊	0,50	6,9	48	6	36	0,50	3,4	2,5	2
0004	M4	275,00 ◊	0,70	9,0	48	6	36	0,70	4,5	3,3	2
0005	M5	266,50 ◊	0,80	11,1	54	6	36	0,80	5,5	4,2	2
0006	M6	266,50 ◊	1,00	13,9	62	8	36	1,00	6,6	5,0	2
0008	M8	328,50 ◊	1,25	18,7	74	10	40	1,25	9,0	6,8	2
0010	M10	389,00 ◊	1,50	22,5	80	12	45	1,50	11,0	8,5	2
0012	M12	533,00 ◊	1,75	26,1	90	14	45	1,50	13,5	10,2	2
0014	M14	720,50 ◊	2,00	31,6	102	16	48	1,50	15,5	12,0	2
0016	M16	778,00 ◊ (W175)	2,00	36,0	102	18	48	1,50	17,5	14,0	2

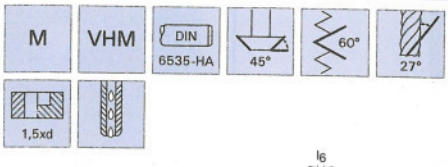
Alle Lagerartikel mit 24-Std.-Lieferservice, außer (48) = 48 Std.-Lieferservice. ◊ = Keine Lagerartikel, Beschaffung erfolgt kurzfristig.

VHM-Bohrgewindebohrer DTMC SP für Innengewinde

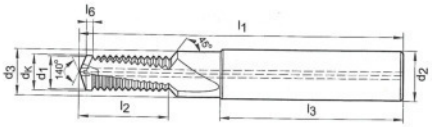
Ausführung: Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

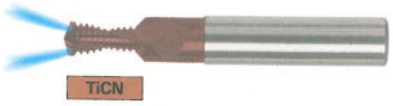
Anwendung: Zum Bohren, Senken und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Bohrgewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.



GÜHRING





Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1897											120	200	200

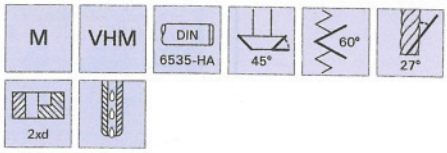
Bestell-Nr.	Gewinde	1897 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	l_3 mm	l_6 mm	d_3 mm	d_k mm	Nutenzahl
0004	M4	354,50 ◊	0,70	6,9	48	6	36	0,70	4,5	3,3	2
0005	M5	350,00 ◊	0,80	8,7	54	6	36	0,80	5,5	4,2	2
0006	M6	353,00 ◊	1,00	10,9	62	8	36	1,00	6,6	5,0	2
0008	M8	410,50 ◊	1,25	13,7	74	10	40	1,25	9,0	6,8	2
0010	M10	468,00 ◊	1,50	18,0	80	12	45	1,50	11,0	8,5	2
0012	M12	612,50 ◊	1,75	20,8	90	14	45	1,50	13,5	10,2	2
0014	M14	778,00 ◊	2,00	23,6	102	16	48	1,50	15,5	12,0	2
0016	M16	879,00 ◊ (W175)	2,00	26,0	102	18	48	1,50	17,5	14,0	2

VHM-Bohrgewindefräser DTMC SP für Innengewinde

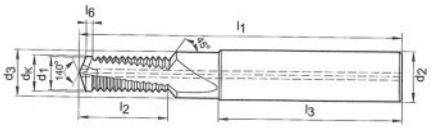
Ausführung: Durch das Fräsprinzip ergibt sich eine exakte Gewindetiefe, eine sehr hohe Oberflächengüte im Gewinde, eine prozesssichere Bearbeitung schwer zerspanbarer Werkstoffe sowie eine Gewindefertigung bis nahe an den Grund.

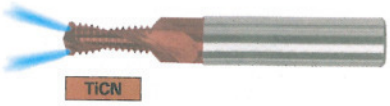
Anwendung: Zum Bohren, Senken und Gewindefräsen mit nur einem Werkzeug. Für metrische Regelgewinde (sowohl Rechts- wie auch Linksgewinde) nach ISO DIN 13 für Durchgangs- und Sacklochbohrungen.

Hinweis: VHM-Bohrgewindefräser für weitere Gewindearten (UNC, UNF, Rohrgewinde usw.) auf Anfrage. Weiterführende Informationen finden Sie im technischen Anhang.



GÜHRING





Bestell-Nr.	Stähle bis 850 N/mm²	Stähle bis 1000 N/mm²	Stähle bis 1400 N/mm²	Stähle bis 42 HRC	Stähle bis 52 HRC	Stähle bis 56 HRC	Stähle bis 60 HRC	Hartbearbeiten über 60 HRC	Rost- und säurebeständige Stähle (INOX)	Ti, Ti-Leg. und Sonderstähle	Gusseisenwerkstoffe	Al, Al- und Mg-Leg.	Kupfer, Messing, Bronzen
1899											120	200	200

Bestell-Nr.	Gewinde	1899 GÜHRING TiCN	Steigung mm	Schneidenlänge l_2 mm	Gesamtlänge l_1 mm	Schaft-Ø d_2 mm	l_3 mm	l_6 mm	d_3 mm	d_k mm	Nutenzahl
0004	M4	354,50 ◊	0,70	9,0	48	6	36	0,70	4,5	3,3	2
0005	M5	350,00 ◊	0,80	11,1	54	6	36	0,80	5,5	4,2	2
0006	M6	353,00 ◊	1,00	13,9	62	8	36	1,00	6,6	5,0	2
0008	M8	410,50 ◊	1,25	18,7	74	10	40	1,25	9,0	6,8	2
0010	M10	468,00 ◊	1,50	22,5	80	12	45	1,50	11,0	8,5	2
0012	M12	612,50 ◊	1,75	26,1	90	14	45	1,50	13,5	10,2	2
0014	M14	778,00 ◊	2,00	31,6	102	16	48	1,50	15,5	12,0	2
0016	M16	879,00 ◊ (W175)	2,00	36,0	102	18	48	1,50	17,5	14,0	2