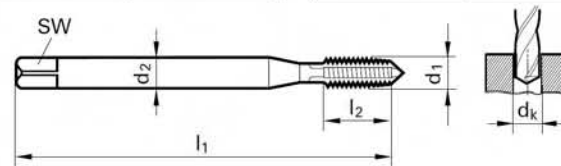


Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde M3 - M10**Durchgangsgewinde**

Artikel-Nr.	5560	5590	5558	5587	5559	5588	5561	5586
Norm	DIN 2184-1				DIN 2184-1			
Norm	DIN 371				DIN 371			
Schneidstoff	HSS-E				HSS-E-PM	HSS-E		
Oberfläche	●	● ^S	●	● ^C	●	● ^S	●	● ^S
Typ	N		H		VA		N	
Form	B				B			
Schneidrichtung	rechts				rechts			
Durchmessertoleranz	ISO 2 / 6H				ISO 2 / 6H			



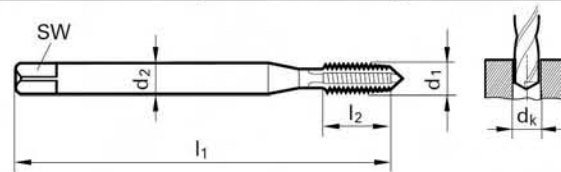
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	18,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00

Erläuterung der Farbkennung für SL Gewinde- und Fräswerkzeuge:

- Allgemeine Stähle, z. B. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und unlegierte Vergütungsstähle
- Hochfeste Stähle, z. B. legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle und Schnellarbeitsstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle, z. B. geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle, ferritische Stähle
- Universell, z. B. allg. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Kugelgraphitguss
- Al und Al-Legierungen
- Gusswerkstoffe, z. B. Gusseisen, Kugelgraphit- und Temperguss, Gusseisen mit Vermikulargraphit
- Sonderlegierungen, z. B. Ti und Ti-Legierungen, Ni-Legierungen (bei SL Fräsen)

Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde M3 - M10**Durchgangsgewinde**

Artikel-Nr.	5557	5550	5595
Norm	DIN 2184-1		
Norm	DIN 371		
Schneidstoff	HSS-E		
Oberfläche	○	●	ⓐ
Typ	Al	GG	
Form	B	C	
Schneidrichtung	rechts		
Durchmessertoleranz	ISO 2 / 6H	6HX	
Rabattgruppe	156		



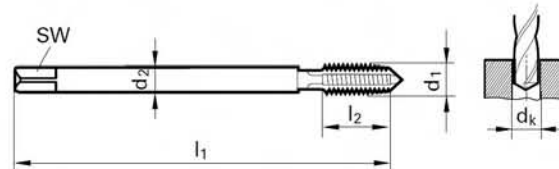
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	10,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	12,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	14,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	16,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	18,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	20,00

Erläuterung der Farbkennung für SL Gewinde- und Fräswerkzeuge:

- Allgemeine Stähle, z. B. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und unlegierte Vergütungsstähle
- Hochfeste Stähle, z. B. legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle und Schnellarbeitsstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle, z. B. geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle, ferritische Stähle
- Universell, z. B. allg. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Kugelgraphitguss
- Al und Al-Legierungen
- Gusswerkstoffe, z. B. Gusseisen, Kugelgraphit- und Temperguss, Gusseisen mit Vermikulargraphit
- Sonderlegierungen, z. B. Ti und Ti-Legierungen, Ni-Legierungen (bei SL Fräsen)



Artikel-Nr.	5563
Norm	DIN 2184-1
Norm	DIN 376
Schneidstoff	HSS-E
Oberfläche	
Typ	N
Form	B
Schneidrichtung	rechts
Durchmessertoleranz	ISO 2 / 6H
Rabattgruppe	156




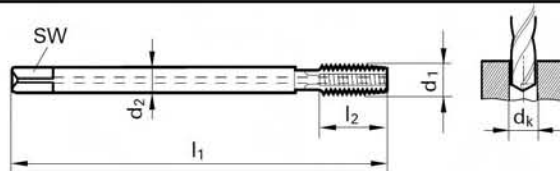
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	24,00
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	26,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	32,00

Erläuterung der Farbkennung für SL Gewinde- und Fräswerkzeuge:

- Allgemeine Stähle, z. B. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und unlegierte Vergütungsstähle
- Hochfeste Stähle, z. B. legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle und Schnellarbeitsstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle, z. B. geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle, ferritische Stähle
- Universell, z. B. allg. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Kugelgraphitguss
- Al und Al-Legierungen
- Gusswerkstoffe, z. B. Gusseisen, Kugelgraphit- und Temperguss, Gusseisen mit Vermikulargraphit
- Sonderlegierungen, z. B. Ti und Ti-Legierungen, Ni-Legierungen (bei SL Fräsen)

Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde M4 - M10**Durchgangs- und
Sacklochgewinde**

Artikel-Nr.	5593
Norm	DIN 2184-1
Norm	DIN 371
Schneidstoff	VHM
Oberfläche	○
Typ	H
Form	C
Schneidrichtung	rechts
Durchmessertoleranz	ISO 2 / 6H
IK ≥ M5	
	



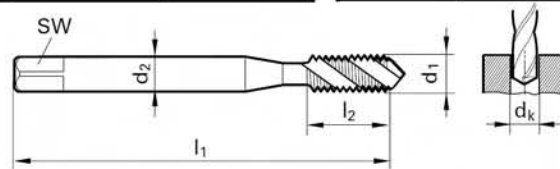
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	10,00
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	10,00
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	12,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	16,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	18,00

Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde M3 - M10



Sacklochgewinde

Artikel-Nr.	5554	5592	5552	5591	5553	5596	5555	5594	5551
Norm	DIN 2184-1				DIN 2184-1				
Norm	DIN 371				DIN 371				
Schneidstoff	HSS-E				HSS-E				
Oberfläche	●	● S	●	● C	●	● S	●	● S	○
Typ	N R40		H R40		VA R40		N R40		AI R45
Form	C				C				
Schneidrichtung	rechts				rechts				
Durchmessertoleranz	ISO 2 / 6H				ISO 2 / 6H				



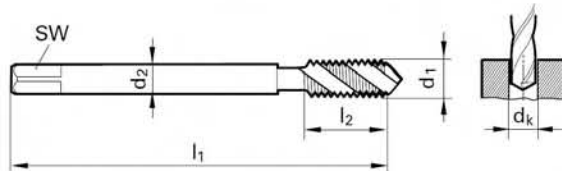
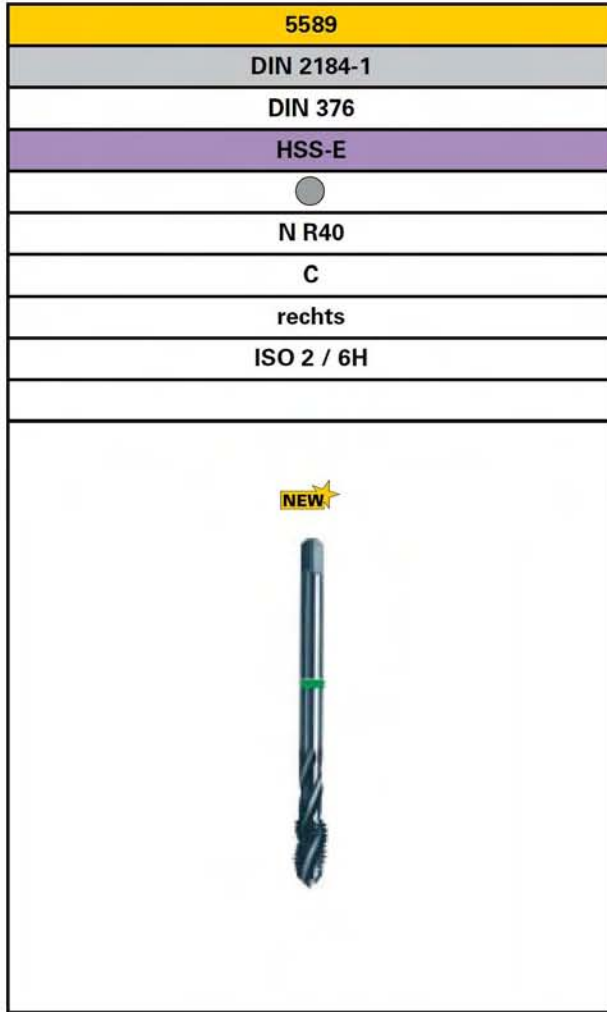
d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M 3	0,50	3,500	2,70	2,500	56,00	6,00
M 4	0,70	4,500	3,40	3,300	63,00	7,50
M 5	0,80	6,000	4,90	4,200	70,00	8,50
M 6	1,00	6,000	4,90	5,000	80,00	11,00
M 8	1,25	8,000	6,20	6,800	90,00	14,00
M10	1,50	10,000	8,00	8,500	100,00	16,00

Erläuterung der Farbkennung für SL Gewinde- und Fräswerkzeuge:

- Allgemeine Stähle, z. B. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und unlegierte Vergütungsstähle
- Hochfeste Stähle, z. B. legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle und Schnellarbeitsstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle, z. B. geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle, ferritische Stähle
- Universell, z. B. allg. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Kugelgraphitguss
- Al und Al-Legierungen
- Gusswerkstoffe, z. B. Gusseisen, Kugelgraphit- und Temperguss, Gusseisen mit Vermikulargraphit
- Sonderlegierungen, z. B. Ti und Ti-Legierungen, Ni-Legierungen (bei SL Fräsen)

Gewindebohrer für Metrische ISO-Gewinde M12 - M20**Sacklochgewinde**

Artikel-Nr.	5589
Norm	DIN 2184-1
Norm	DIN 376
Schneidstoff	HSS-E
Oberfläche	●
Typ	N R40
Form	C
Schneidrichtung	rechts
Durchmessertoleranz	ISO 2 / 6H



d1	P	d2	SW	dk	l1	l2
	mm	mm		mm	mm	mm
M12	1,75	9,000	7,00	10,200	110,00	18,50
M16	2,00	12,000	9,00	14,000	110,00	20,00
M20	2,50	16,000	12,00	17,500	140,00	25,00

Erläuterung der Farbkennung für SL Gewinde- und Fräswerkzeuge:

- Allgemeine Stähle, z. B. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und unlegierte Vergütungsstähle
- Hochfeste Stähle, z. B. legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle und Schnellarbeitsstähle
- Rost- und säurebeständige Stähle, z. B. geschwefelte Stähle, austenitische Stähle, martensitische Stähle, ferritische Stähle
- Universell, z. B. allg. Baustähle, Automatenstähle, Einsatzstähle, unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Kugelgraphitguss
- Al und Al-Legierungen
- Gusswerkstoffe, z. B. Gusseisen, Kugelgraphit- und Temperguss, Gusseisen mit Vermikulargraphit
- Sonderlegierungen, z. B. Ti und Ti-Legierungen, Ni-Legierungen (bei SL Fräsen)