



PRÄZISIONS-GEWINDETECHNOLOGIE



WWW.GEWINDEBOHRER.DE



Präzision und Qualität

Qualität ist die beste Art der Werbung, denn die Zufriedenheit der Kunden gewährleistet unseren Erfolg. Hier setzen unsere Qualitätsanforderungen an, ständig während des Produktionsprozesses, der Wareneingangs- und Wareenausgangsprüfung. Denn wir wollen die Kundenzufriedenheit nicht dem Zufall überlassen.

Präzision und Qualität hört jedoch für uns nicht bei der Überprüfung der Produkte auf, sondern schlägt sich auch in allen Neuentwicklungen nieder. Durch neue Ideen und mithilfe modernster Produktionseinrichtungen werden unsere Produkte noch präziser und die Qualität immer auf höchstem Niveau gehalten.



Entwicklung und Innovation

Die Bedürfnisse unserer Kunden stehen bei allen Entwicklungen im Vordergrund. Unsere Werkzeuge sollen konkrete Lösungen darstellen und in ihrer Anwendbarkeit möglichst effizient und einfach zu handhaben sein.

Durch Kooperationen mit anderen Branchen, Firmen und Forschungszentren erhalten wir eine starke Vernetzung, wodurch neue Ideen entstehen und umgesetzt werden. Jeder unserer Mitarbeiter trägt zu unseren Innovationen sein spezifisches Wissen bei.



Tradition und Erfahrung

Seit nun über 35 Jahren beschäftigen wir uns mit dem, was wir am Besten kennen: Der Gewinde-Technik. Hierbei konnten wir einen großen Erfahrungsschatz aufbauen, der unsere Ingenieure zu Experten macht und eine individuelle Kundenberatung ermöglicht.

Als Familienunternehmen ist unsere Identifikation mit unseren Produkten stärker und ausgeprägter, sodass jeder Kunde und jede Erneuerung auch gleichzeitig eine Herzensangelegenheit ist.

Traditionsbewusst, jedoch nicht altmodisch, sondern innovativ und fortschrittlich, haben wir uns als flexibler und kompetenter Partner in Sachen Gewindewerkzeuge etabliert.

Unser Anspruch: Die Zukunft mitgestalten und Werkzeuge zu entwickeln, die den immer wandelnden Bedürfnissen der Menschen gerecht werden.



Werden Sie BAER-Händler

Um weitere Lieferungen beim Kunden im In- und Ausland schnellstmöglich und mit dem besten Service zu garantieren, bauen wir unser Händlernetzwerk stetig aus.

BAER-Händler profitieren von:

- dem umfangreichsten Vollsortiment - bei optimalem Preis-Leistungs-Verhältnis
- Qualität und Zuverlässigkeit - für höchste Ansprüche
- jahrzehntelanger Erfahrung in der Gewindetechnik
- zuverlässiger und partnerschaftlicher Zusammenarbeit
- verkaufsunterstützendem Material
- exklusiven Produkten
- exklusiven Verkaufsgebieten
- qualifizierten Produkt- und Verkaufsschulungen
- attraktiven Konditionen
- zukunftsweisenden Produkten



Inhaltsverzeichnis

M Metrisches ISO Regelgewinde DIN 13



MF Metrisches ISO Feingewinde DIN 13



G(BSP) Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde DIN ISO 228



UNC Amerikanisches Unified Grobgewinde ANSI B1.1



UNF Amerikanisches Unified Feingewinde ANSI B1.1



UNS Amerikanisches Unified Gewinde mit Sondersteigung



UNEF Amerikanisches Unified Extra-Feingewinde



8-UN Amerikanisches Unified mit 8-Gänge Steigung



Inhaltsverzeichnis

12-UN Amerikanisches Unified mit 12-Gänge Steigung



BSW Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde



BSF Britisches Standard BS 84 Feingewinde



TR Trapezgewinde DIN 103



NPT Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.1 & NPTF Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.3



NPS Amerikanisches zylindrisches Rohrgewinde



RC (BSPT) Kegeliges Whitworth Rohrgewinde DIN 2999 & RP(BSPP) Kegeliges Whitworth Rohrgewinde DIN 2999



BA British Association Gewinde BS 93



W Kegeliges und zylindrisches Whitworth Gewinde für Gasflaschenventile



Inhaltsverzeichnis

PG Panzerrohrgewinde DIN 40430



FG Fahrradgewinde DIN 79012 & BSC Britisches Fahrradgewinde RS 811



RD Rundgewinde DIN 405 & RMS Mikroskopgewinde DIN 58888



MINI Metrische Minigewinde und Nanogewinde



FOTO-Stativ Foto-Stativ und C-Mount Gewinde DIN 4503



VG Ventilgewinde DIN 7756



Betätigungswerkzeuge & Schmiermittel



Technische Informationen

S. 142	Gewindebohrer Geometrien	S. 146	Probleme beim Gewindeschneiden
S. 142	Gewindebohrer Zentrierungen	S. 147	Gewindebohrer Schnittgeschwindigkeiten
S. 143	Gewindebohrer Fertigungsbaumaße	S. 147	Schmierung und Kühlung
S. 143	Gewindebohrer Anschnittformen	S. 148	Formeln
S. 144	Gewindebohrer Nuten und Spanabfuhr	S. 149	Schneideisen Geometrien
S. 145	Toleranzen	S. 149	Toleranzen Schneideisen
S. 146	Gewindebohrer Oberflächenbehandlungen	S. 150	Schnittgeschwindigkeiten Gewindeformer

UNiTAP

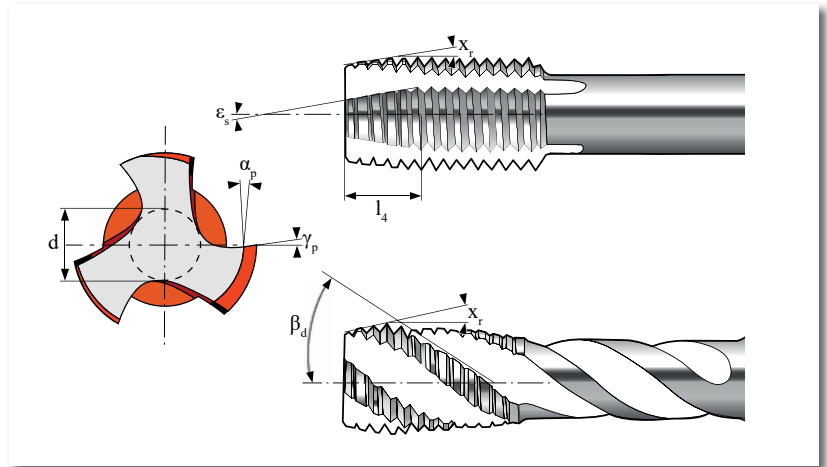
UNiTAP - Universeller High-End Gewindebohrer Eine echte Revolution im Gewindeschneiden

UNiTAP - Einzigartige Geometrien

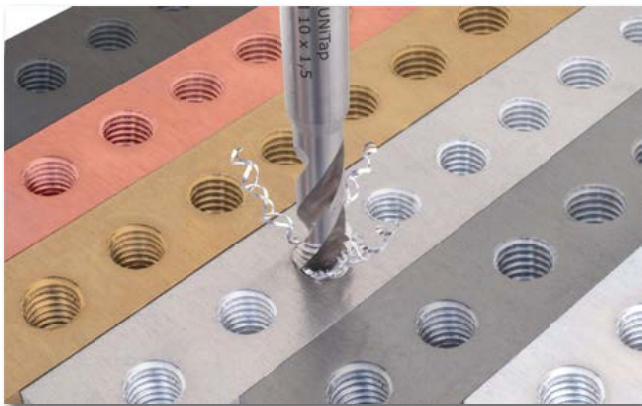
Die einzigartige Schneidgeometrie des UNiTAP Gewindebohrers sind das Ergebnis jahrelanger Forschung, die dem Anwender ermöglicht fast alle Materialien zu zerspanen und den Gewindebohrer in seinen Anwendungen universell einsatzfähig macht.

Beim Gewindeschneiden entstehen die größten Kräfte vorne am Anschnitt, sodass dieser durch strukturelle Veränderungen beim UNiTAP deutlich entlastet wird. Die Folge davon ist ein geringeres Drehmoment und eine höhere Lebenszeit des Gewindebohrers. Zudem wurden die Bereiche direkt nach dem Anschnitt dahingehend verändert, den Span ideal zu führen um mögliche Blockierungen zu verhindern. Auch ein Über-/Unterschneiden des Gewindes ist mit dieser Profilveränderung nicht mehr möglich.

Die Konstruktion setzt neue Maßstäbe in der Benutzerfreundlichkeit, Langlebigkeit und Vielfältigkeit.



- für nahezu alle Materialien
- für nahezu jeden Anwendungsfall
- hervorragende Schnittergebnisse
- hohe Standzeit
- einzigartige patentierte Schneidgeometrie
- ideal für alle Werkstätten und Fertigungen mit wechselnden Anforderungen
- enorme Kostenersparnis - nur noch ein Werkzeug für alle Anwendungen



Ein Profi in jeder Anwendung und allen Materialien

- Stähle und Stahllegierungen bis 1200 N/mm²
- Rostfreie Stähle bis 1000 N/mm²; Edelstähle; VA-Stähle, INOX, V2A, V4A
- Aluminium; Aluminiumguss- und Knetlegierungen
- Gusseisen mit Lamellengraphit (GG) und mit Kugelgraphit (GGG) bis 1000 N/mm²; Grauguss, Sphäroguss
- Reintitan und Titanlegierungen bis 900 N/mm²
- Reinnickel und Nickellegierungen bis 900 N/mm²
- Kupfer; Kupferlegierungen und Messing (alle Spanlängen)

Kostenersparnis und Flexibilität

Durch seine universelle Einsatzmöglichkeiten kann mit einem Gewindebohrer die Arbeit von mehreren Gewindebohrern erledigt werden. Dadurch können Kosten von bis zu 90% eingespart werden.

Gegenüberstellung der Kosten:

Gewindebohrer M6 für	EUR / Stück
Normale Stähle	6,98
Rostfreie Edelstähle	11,68
Aluminium und Legierungen	34,57
Guss und Grauguss	19,64
Titan und Legierungen	47,30
Messing und Kupfer	11,81
Gesamt:	131,98

gleiches Ergebnis mit BAER HSSE UNiTAP Maschinengewindebohrer für Durchgangslöcher M 6 x 1,0
17,33 EUR über 85% Ersparnis

Beschichtungen

Auf Anfrage sind Gewindebohrer auch mit einer TiN oder TiAlN Beschichtung lieferbar.

Die TiN-Beschichtung (Titan-Nitrid – goldgelbe Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 2300 HV) und Gleiteigenschaften, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.

Die TiAlN-Beschichtung (grauviolette Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3300 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,25) bei einer Temperaturbeständigkeit bis 800°C, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



Beispielmaterialien und Schnittgeschwindigkeiten

Magnetweicheisen, Baustahl, Automatenstahl, Einsatzstahl		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
1.1014	RFe80	25 - 50	25 - 50
1.0570	St52-3	25 - 50	25 - 50
1.0718	9SMnPb28	25 - 50	25 - 50
1.6523	20NiCrMo2	6 - 30	6 - 30

Kohlenstoffstahl, Federstahl, Legierter Stahl, Vergütungsstahl		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
1.0503	C45	20 - 30	20 - 30
1.1269	Ck85	20 - 30	20 - 30
1.7218	25CrMo4	6 - 30	6 - 30
1.2344	X40CrMoV5-1	6 - 30	6 - 30

Rostfreier Stahl (ferritisch, austenitisch, martensitisch)		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
1.4104	X14CrMoS17	12 - 35	12 - 35
1.4301	X5CrNi18-10 (V2A)	12 - 15	12 - 15
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2 (V4A)	12 - 15	12 - 15
1.4125	X105CrMo17	12 - 15	12 - 15

Reinnickel und Nickellegierungen		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
1.3926	RNi12	3 - 10	3 - 10
2.4668	NiCr19Fe19NbMo (Inconel 718)	3 - 10	3 - 10
2.4630	Ni-Cr20Ti (Nimonic 75)	1 - 5	1 - 5
2.4665	NiCr22Fe18Mo (Hastelloy X)	1 - 5	1 - 5

Grauguss		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
0.6010	GG10	35 - 50	35 - 50
0.6020	GG20	35 - 50	35 - 50
0.6030	GG30	35 - 50	35 - 50
0.6040	GG40	35 - 50	35 - 50

Kugelgraphitguss, Temperguss		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
0.7040	GGG40	12 - 45	12 - 45
0.7060	GGG60	12 - 45	12 - 45
0.7070	GGG70	12 - 45	12 - 45
0.8035	GTW35-04	10 - 25	10 - 25

Reintitan und Titanlegierung		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
3.7024	Ti99.5	3 - 15	3 - 15
3.7034	Ti99.7	3 - 15	3 - 15
3.7165	TiAl6V4	1 - 5	1 - 5
3.7174	TiAl6V4Sn2	1 - 5	1 - 5

Reinkupfer und Kupferlegierungen, Messing, Bronze (alle Spanlängen)		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
2.0065	E-Cu 58	50 - 60	50 - 60
2.1247	CuBe2	30 - 65	30 - 65
2.0360	CuZn40	30 - 65	30 - 65
2.1020	CuSn6	12 - 20	12 - 20

Reinaluminium, Aluminiumguss- & Knetlegierungen (alle Spanlängen)		Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangsloch	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sackloch
3.0205	Al99	50 - 65	50 - 65
3.1645	AlCuMgPb	50 - 65	50 - 65
3.2373	G-AlSi9Mg	40 - 65	40 - 65
3.2583	G-AlSi12(Cu)	40 - 65	40 - 65

Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] = (Außendurchmesser * π * Drehzahl) / 1000
 Drehzahl n [1/min] = (Schnittgeschwindigkeit in m/min * 1000) /
 (Außendurchmesser * π)

Vorschubprogrammierung [mm/min] = Drehzahl * Steigung

Bitte beachten Sie, dass die oben angegebenen Schnittgeschwindigkeiten als Richtwerte zu verstehen sind und je nach Schmierung und Betätigung angepasst werden müssen.

Schneidpaste, Schneidöl oder Emulsion werden empfohlen.

Sonderanfertigungen

Anfertigungen nach Kundenwunsch

Unsere Kunden profitieren von unserer Flexibilität und unserem technischen Know-How, wenn es darum geht spezielle Gewindewerkzeuge zu entwickeln und herzustellen, um auch besonderen Ansprüchen in der Gewindeherstellung gerecht zu werden.

Sonderprofil	Sondergewindebohrer
Sondergrößen	Sonderschneideisen
Zwischengrößen	Sondermaterial
Sondergeometrien	Express-Anfertigungen

Beispiele unserer Sonderteile



Sonderanfertigungen



Senden Sie uns Ihre Anfrage



BAER Vertriebs GmbH
Robert-Bosch-Str. 5
68542 Heddesheim
Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790
Fax: +49 (0) 6203 4048 791
E-Mail: info@gewindebohrer.de
www.gewindebohrer.de

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER UNiTAP Satz M 3 - M 12
HSSE UNiTAP Maschinengewindebohrer für Durchgangslöcher
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer

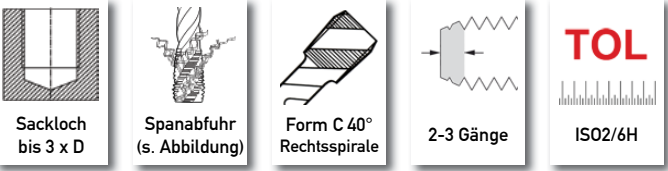


Satzinhalt	
BAER UNiTAP HSSE Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS/Co Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm



184,00 €
Art. Nr.: UNISD312
Preis netto ohne MwSt.

BAER UNiTAP Satz M 3 - M 12
HSSE UNiTAP Maschinengewindebohrer für Sacklöcher
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer



Satzinhalt	
BAER UNiTAP HSSE Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS/Co Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm



186,00 €
Art. Nr.: UNISS312
Preis netto ohne MwSt.

Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER Einschnittgewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSG Einschnittgewindebohrer
inkl. HSS Kernlochbohrer und Windeisen



Satzinhalt

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-12 1/16-1/2 G 1/8



100,00 €
Art. Nr.: B1929
Preis netto ohne MwSt.



54,60 €
Art. Nr.: B1928
Preis netto ohne MwSt.

BAER Einschnittgewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSG Einschnittgewindebohrer (3 St. je Abmessung)
inkl. HSS Kernlochbohrer



Satzinhalt

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer 3 Stück je Abmessung	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSS Kernlochbohrer



Satzinhalt

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

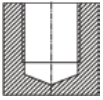


71,60 €
Art. Nr.: B1933E
Preis netto ohne MwSt.

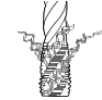
Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSS Kernlochbohrer



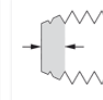
Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C mit
Rechtsspirale



2-3 Gänge



TOL
ISO2/6H

Satzinhalt	
BAER HSSE Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

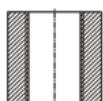


82,10 €
Art. Nr.: B1935E
Preis netto ohne MwSt.



117,90 €
Art. Nr.: B1932
Preis netto ohne MwSt.

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSE-TIN Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSS-TIN Kernlochbohrer



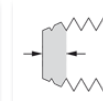
Durchgangs-
loch bis 4 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form B mit
Schälanschnitt



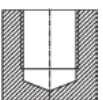
4-5 Gänge



TOL
ISO2/6H

Satzinhalt	
BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG-TIN Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSE-TIN Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSS-TIN Kernlochbohrer



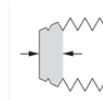
Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C mit
Rechtsspirale



2-3 Gänge



TOL
ISO2/6H

Satzinhalt	
BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG-TIN Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm



122,10 €
Art. Nr.: B1934
Preis netto ohne MwSt.

Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 für Edelstahl
HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer



Satzinhalt

BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm



118,95 €
Art. Nr.: B1931
Preis netto ohne MwSt.

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 für Edelstahl
HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer



Satzinhalt

BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm



142,10 €
Art. Nr.: B1930
Preis netto ohne MwSt.

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 Links
HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSS Kernlochbohrer



Satzinhalt

BAER HSSE Links Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm



163,00 €
Art. Nr.: B1936E
Preis netto ohne MwSt.

Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 **Links**
HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSS Kernlochbohrer

Sackloch
bis 3 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form C mit
Linksspirale

2-3 Gänge

TOL
ISO2/6H

Satzinhalt

**BAER HSSE Links
Maschinengewindebohrer
Sackloch**

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8
M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5
M 12 x 1,75

**BAER HSSG
Kernlochbohrer**

2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm |
6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm



171,00 €
Art. Nr.: B1937E
Preis netto ohne MwSt.

BAER Bit-Einschnittgewindebohrer Satz M 3 - M 10
HSSG-Bit Einschnittgewindebohrer
inkl. Bit-Adapter

Durchgangs-
& Sacklöcher
bis 2 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form D
gerade Nuten

3-4 Gänge

TOL
ISO2/6H

Satzinhalt

**BAER HSSG-Bit
Einschnittgewindebohrer**

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8
M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5

1/4" Sechskant-Bit-Adapter

BAER Bit-Kombi-Gewindebohrer Satz M 3 - M 10
HSSG-Bit-Kombi-Gewindebohrer
inkl. Bit-Adapter

Durchgangs-
loch bis 1 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

TOL
ISO2/6H

Satzinhalt

**BAER HSSG-Bit
Kombi-Gewindebohrer**

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8
M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5

1/4" Sechskant-Bit-Adapter



60,00 €
Art. Nr.: B1939
Preis netto ohne MwSt.

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER Gewindebohrer und Schneideisen-Sätze M 3 - M 12

(Einheitsbild)



BAER UNITap Satz M 3 - M 12

HSSE UNITap Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch

HSSE UNITap Schneideisen

UNITAP



€/Satz

BAER UNITap HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch (bis 4 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER UNITap HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch (bis 3 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSE-vaporisiert Schneideisen mit Schälanschnitt

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

483,00 €
Nr.: BB12U

BAER Satz M 3 - M 12

HSSE Maschinengewindebohrer & Kernlochbohrer

HSS Schneideisen



€/Satz

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- & Sackloch (bis 2 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSG Kernlochbohrer

2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm | 6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

BAER HSS Schneideisen

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

173,00 €
Nr.: BB2E

BAER Satz M 3 - M 12

HSSE Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch

HSS Schneideisen



€/Satz

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Form B mit Schälanschnitt für Durchgangsloch (bis 4 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Form C mit Rechtsspirale für Sackloch (bis 3 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSS Schneideisen

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

220,00 €
Nr.: BB1E

BAER Links Satz M 3 - M 12

HSSE Links Maschinengewindebohrer & Kernlochbohrer

HSS Links Schneideisen



€/Satz

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Links Form C für Durchgangs- & Sackloch (bis 2 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSG Kernlochbohrer

2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm | 6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

BAER HSS Schneideisen Links

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

241,00 €
Nr.: BB7E

BAER TIN Satz M 3 - M 12

HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch

HSS Schneideisen



€/Satz

BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Form B mit Schälanschnitt für Durchgangsloch (bis 4 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Form C mit Rechtsspirale für Sackloch (bis 3 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSS Schneideisen

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

250,00 €
Nr.: BB4

BAER Edelstahl Satz M 3 - M 12

HSSE-Edelstahl Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch

HSSE-Edelstahl Schneideisen



€/Satz

BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch (bis 4 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer für Sackloch (bis 3 x D)

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSE Schneideisen

M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

345,00 €
Nr.: BB9

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

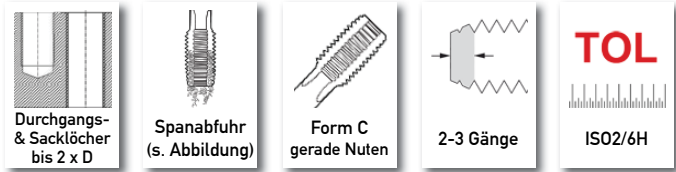
M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze

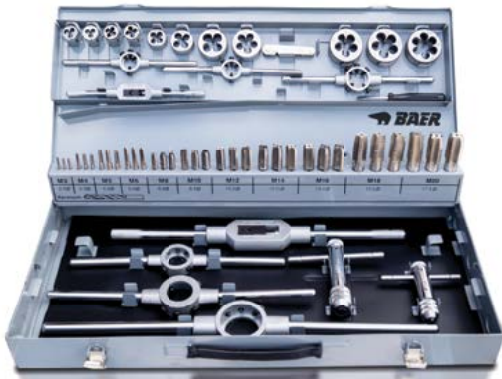


M 3 - 12 Standard	M 3 - 12 Links	M 3 - 12 Edelstahl*
230,00 €	276,80 €	460,00 €
Art.Nr.: 10360009046	Art.Nr.: 10360009046LH	Art.Nr.: 10360009046VA

* enthält HSSE Gewindebohrer und Schneideisen



Satzinhalt M 3 - M 12	
BAER HSSG 3-tlg. Handgewindebohrer-Sätze	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen nach DIN	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm
BAER verstellbare Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Schneideisenhalter	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
BAER Werkzeugknarren	M 3-10 M 5-12
Gewindelehre	für metrisches Gewinde
Schraubenausdreher	



M 3 - 20 Standard	M 3 - 20 Links	M 3 - 20 Edelstahl*
362,00 €	579,00 €	950,00 €
Art.Nr.: 10360009146	Art.Nr.: 10360009146LH	Art.Nr.: 10360009146VA

* enthält HSSE Gewindebohrer und Schneideisen

Satzinhalt M 3 - M 20	
BAER HSSG 3-tlg. Handgewindebohrer-Sätze	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5
BAER HSS Schneideisen nach DIN	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5
BAER verstellbare Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 M 5-20 7/32-3/4 G 1/8-G 1/2
BAER Schneideisenhalter	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18
BAER Werkzeugknarren	M 3-10 M 5-12
Gewindelehre	für metrisches Gewinde
Schraubenausdreher	

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz M 3 - M 12 (mit Zwischengrößen) HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

	€/Satz
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
Schraubenausdreher	
	374,00 € Art. Nr.: 264800301

BAER Satz M 5 - M 12 (mit Zwischengrößen) HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

	€/Satz
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
Schraubenausdreher	
	434,80 € Art. Nr.: 264800401

BAER Satz M 5 - M 20 (mit Zwischengrößen) HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

	€/Satz
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5
BAER HSS Schneideisen	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4 G 1/8-G 1/2
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18
Schraubenausdreher	
	564,80 € Art. Nr.: 264800501

BAER Satz M 3 - M 24 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

	€/Satz
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0
BAER HSS Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-G 3/4
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22
Schraubenausdreher	
	764,80 € Art. Nr.: 264800601

BAER Satz M 5 - M 30 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

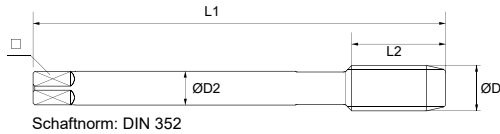
	€/Satz
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0 M 27 x 3,0 M 30 x 3,5
BAER HSS Schneideisen	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0 M 27 x 3,0 M 30 x 3,5
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-G 1/2 & M 13-32 1/2-1.1/4" G 1/4-1"
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22 65 x 25
Schraubenausdreher	
	1345,00 € Art. Nr.: 264800701

Einschnittgewindebohrer

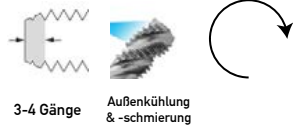
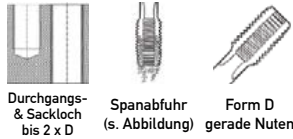
M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinen-
gewindebohrer, neben der Maschinenbetä-
tigung, auch für den Einsatz per Hand.

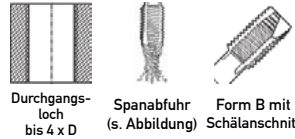
Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle



Einschnittgewindebohrer
Form D für Durchgangs-
und Sacklöcher



Einschnittgewindebohrer
Form B für Durchgangslöcher



M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	36	8	2,1	1,60	110101001	7,14	110201001	7,26
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	40	9	2,1	2,05	110101002	7,14	110201002	7,26
M 3 x 0,5	3,0	3,5	40	11	2,7	2,50	110101003	3,85	110201003	4,10
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	45	13	3,0	2,90	110101004	4,24	110201004	4,50
M 4 x 0,7	4,0	4,5	45	13	3,4	3,30	110101005	3,85	110201005	4,10
M 5 x 0,8	5,0	6,0	50	16	4,9	4,20	110101006	3,96	110201006	4,21
M 6 x 1,0	6,0	6,0	50	19	4,9	5,00	110101007	4,29	110201007	4,56
M 8 x 1,25	8,0	6,0	56	22	4,9	6,80	110101008	5,49	110201008	5,38
M 10 x 1,5	10,0	7,0	70	24	5,5	8,50	110101009	6,42	110201009	6,44
M 12 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	10,20	110101010	9,07	110201010	9,12
M 14 x 2,0	14,0	11,0	80	30	9,0	12,00	110101011	11,15	110201011	11,11
M 16 x 2,0	16,0	12,0	80	32	9,0	14,00	110101012	15,25	110201012	15,20
M 18 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	15,50	110101013	19,25	110201013	18,71
M 20 x 2,5	20,0	16,0	95	40	12,0	17,50	110101014	21,12	110201014	20,58
M 22 x 2,5	22,0	18,0	100	40	14,5	19,50	110101015	29,46	110201015	29,23
M 24 x 3,0	24,0	18,0	110	50	14,5	21,00	110101016	34,65	110201016	32,75
M 27 x 3,0	27,0	20,0	110	50	16,0	24,00	110101017	44,75	110201017	45,02
M 30 x 3,5	30,0	22,0	125	56	18,0	26,50	110101018	62,70	110201018	59,64

Handgewindebohrer-Sätze

M

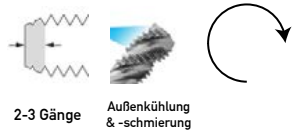
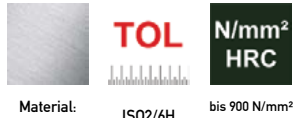
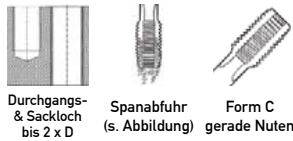
Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:
Vorschneider
Mittelschneider
Fertigschneider

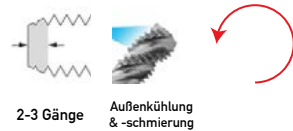
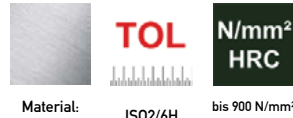
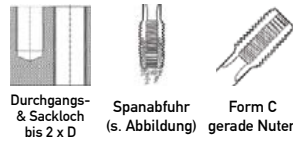
Handgewindebohrer-Sätze

für normale Anwendungen



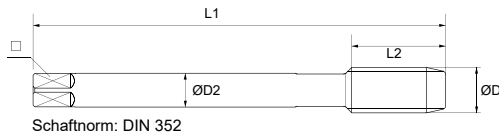
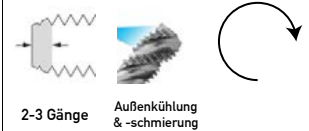
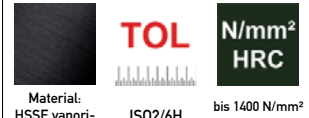
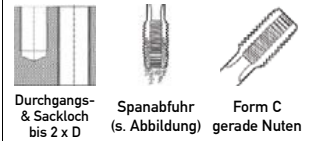
Handgewindebohrer-Sätze

für normale Anwendungen **Links**



Handgewindebohrer-Sätze

für **Edelstähle**



Schaftnorm: DIN 352



Vorschneider mit Führungszapfen

M	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€	No.	€
M 1 x 0,25	1,0	2,5	32	6	2,1	0,75	110301001	20,05				
M 1,1 x 0,25	1,1	2,5	32	6	2,1	0,85	110301002	20,05				
M 1,2 x 0,25	1,2	2,5	32	6	2,1	0,95	110301003	20,05				
M 1,4 x 0,3	1,4	2,5	32	7	2,1	1,10	110301004	20,05				
M 1,6 x 0,35	1,6	2,5	32	8	2,1	1,25	110301005	20,05				
M 1,7 x 0,35	1,7	2,5	32	8	2,1	1,30	110301006	20,05				
M 1,8 x 0,35	1,8	2,5	32	8	2,1	1,45	110301007	20,05				
M 2 x 0,4	2,0	2,8	36	8	2,1	1,60	110301008	14,68				
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	36	9	2,1	1,75	110301009	14,68				
M 2,3 x 0,4	2,3	2,8	36	9	2,1	1,90	110301010	14,68				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	40	9	2,1	2,05	110301011	14,68				
M 2,6 x 0,45	2,6	2,8	40	9	2,1	2,10	110301012	14,68				
M 3 x 0,5	3,0	3,5	40	11	2,7	2,50	110301013	7,60	110302001	13,02	110305001	23,05
M 3 x 0,6 *	3,0	3,5	40	11	2,7	2,40	110301014	39,60				
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	45	13	3,0	2,90	110301015	11,35				
M 3,5 x 0,75 *	3,5	4,0	45	13	3,0	2,75	110301016	196,35				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	45	13	3,4	3,30	110301017	7,60	110302002	13,02	110305002	23,40
M 4 x 0,75	4,0	4,5	45	13	3,4	3,25	110301018	41,00				
M 4,5 x 0,75	4,5	6,0	50	16	4,9	3,70	110301019	11,35				
M 5 x 0,8	5,0	6,0	50	16	4,9	4,20	110301020	8,25	110302003	15,03	110305003	24,70
M 5 x 0,9 *	5,0	6,0	50	16	4,9	4,10	110301021	45,00				
M 5,5 x 0,9	5,5	6,0	50	18	4,9	4,60	110301022	13,70				
M 6 x 1,0	6,0	6,0	50	19	4,9	5,00	110301023	8,25	110302004	15,68	110305004	24,70
M 7 x 1,0	7,0	6,0	50	19	4,9	6,00	110301024	13,69				
M 8 x 1,25	8,0	6,0	56	22	4,9	6,80	110301025	10,68	110302005	17,69	110305005	33,70
M 9 x 1,25	9,0	7,0	63	22	5,5	7,80	110301026	18,36				
M 10 x 1,5	10,0	7,0	70	24	5,5	8,50	110301027	14,36	110302006	24,36	110305006	44,10
M 11 x 1,5	11,0	8,0	70	24	6,2	9,50	110301028	23,37				
M 12 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	10,20	110301029	18,70	110302007	31,71	110305007	54,30
M 14 x 2,0	14,0	11,0	80	30	9,0	12,00	110301030	21,36	110302008	35,38		

* Sondersteigung

M	MF	G (BSP)	UNC	UNF	UNS	UNEF	8 UN	12 UN	BSW	BSF	TR	NPT	NPS	RC	BA	W	PG	FG	RD	MINI	FOTO (Stativ)	VG	Werkzeuge	Techn. Infos

Handgewindebohrer-Sätze

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:
Vorschneider
Mittelschneider
Fertigschneider

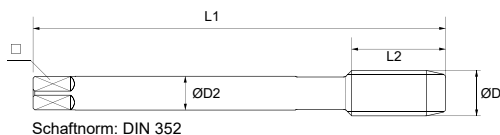
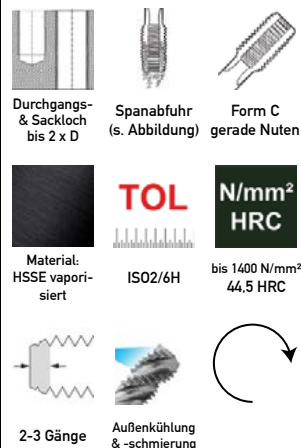
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen **Links**



Handgewindebohrer-Sätze für Edelstähle



M	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€	No.	€
M 15 x 2,0	15,0	12,0	80	32	9,0	13,00	110301031	25,37				
M 16 x 2,0	16,0	12,0	80	32	9,0	14,00	110301032	26,70	110302009	44,06		
M 18 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	15,50	110301033	35,05	110302010	56,74		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	95	40	12,0	17,50	110301034	40,06	110302011	63,43		
M 22 x 2,5	22,0	18,0	100	40	14,5	19,50	110301035	50,06	110302012	77,44		
M 24 x 3,0	24,0	18,0	110	50	14,5	21,00	110301036	60,08	110302013	96,80		
M 27 x 3,0	27,0	20,0	110	50	16,0	24,00	110301037	93,46	110302014	156,88		
M 30 x 3,5	30,0	22,0	125	56	18,0	26,50	110301038	126,84	110302015	193,59		
M 33 x 3,5	33,0	25,0	125	56	20,0	29,50	110301039	163,56	110302016	260,37		
M 36 x 4,0	36,0	28,0	150	63	22,0	32,00	110301040	196,93	110302017	313,77		
M 39 x 4,0	39,0	32,0	150	63	24,0	35,00	110301041	253,68	110302018	400,53		
M 42 x 4,5	42,0	32,0	150	63	24,0	37,50	110301042	283,73	110302019	520,20		
M 45 x 4,5	45,0	36,0	160	70	29,0	40,50	110301043	343,79	110302020	550,77		
M 48 x 5,0	48,0	36,0	180	75	29,0	43,00	110301044	487,35	110302021	781,10		
M 52 x 5,0	52,0	40,0	180	75	32,0	47,00	110301045	487,35	110302022	781,10		
M 56 x 5,5	56,0	45,0	200	85	35,0	50,50	110301046	617,52				
M 60 x 5,5	60,0	45,0	200	85	35,0	54,50	110301047	841,17				
M 64 x 6,0	64,0	50,0	220	90	39,0	58,00	110301048	934,60				
M 68 x 6,0	68,0	50,0	220	90	39,0	62,00	110301049	1168,21				
M 72 x 6,0	72,0	50,0	240	80	39,0	66,00	110301050	*				
M 76 x 6,0	76,0	50,0	240	80	39,0	70,00	110301051	*				
M 80 x 6,0	80,0	50,0	260	85	39,0	74,00	110301052	*				
M 84 x 6,0	84,0	50,0	260	85	39,0	78,00	110301053	*				
M 88 x 6,0	88,0	50,0	260	85	39,0	82,00	110301054	*				
M 90 x 6,0	90,0	50,0	260	85	39,0	84,00	110301055	*				
M 92 x 6,0	92,0	56,0	280	90	44,0	86,00	110301056	*				
M 96 x 6,0	96,0	56,0	280	90	44,0	90,00	110301057	*				
M 100 x 6,0	100,0	56,0	280	90	44,0	94,00	110301058	*				

* auf Anfrage

Handgewindebohrer-Sätze

M

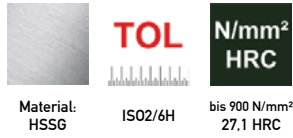
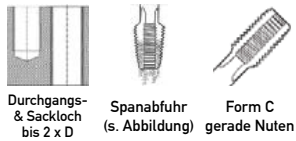
Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:
Vorschneider
Mittelschneider
Fertigschneider

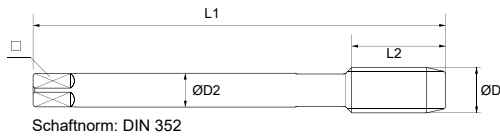
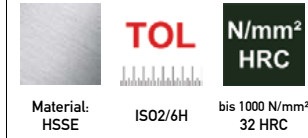
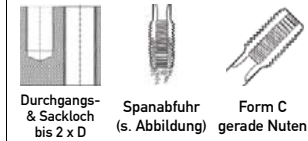
Handgewindebohrer-Sätze

konische Ausführung



Handgewindebohrer-Sätze

für höhere Beanspruchungen



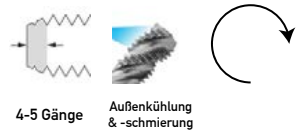
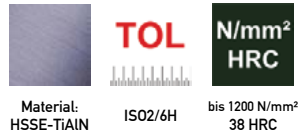
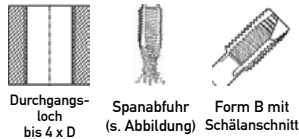
M	D1	D2	L1	L2	□	✎	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	36	8	2,1	1,60	110313001	14,85		
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	40	9	2,1	2,05	110313002	14,85		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	40	11	2,7	2,50	110313003	7,76	110304001	14,30
M 4 x 0,7	4,0	4,5	45	13	3,4	3,30	110313004	7,76	110304002	14,63
M 5 x 0,8	5,0	6,0	50	16	4,9	4,20	110313005	8,44	110304003	15,29
M 6 x 1,0	6,0	6,0	50	19	4,9	5,00	110313006	8,44	110304004	15,29
M 8 x 1,25	8,0	6,0	56	22	4,9	6,80	110313007	10,80	110304005	20,94
M 9 x 1,25	9,0	7,0	63	22	5,5	7,80	110313008	18,56		
M 10 x 1,5	10,0	7,0	70	24	5,5	8,50	110313009	14,51	110304006	27,27
M 11 x 1,5	11,0	8,0	70	24	6,2	9,50	110313010	23,63		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	10,20	110313011	18,90	110304007	33,90
M 13 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	11,20	110313012	26,33		
M 14 x 2,0	14,0	11,0	80	30	9,0	12,00	110313013	21,60	110304008	38,57
M 16 x 2,0	16,0	12,0	80	32	9,0	14,00	110313014	27,00	110304009	49,87
M 18 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	15,50	110313015	35,44	110304010	63,17
M 19 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	16,50	110313016	48,93		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	95	40	12,0	17,50	110313017	40,50	110304011	73,13
M 22 x 2,5	22,0	18,0	100	40	14,5	19,50	110313018	50,63	110304012	88,10
M 24 x 3,0	24,0	18,0	110	50	14,5	21,00	110313019	60,75	110304013	109,70
M 27 x 3,0	27,0	20,0	110	50	16,0	24,00	110313020	94,50	110304014	166,21
M 30 x 3,5	30,0	22,0	125	56	18,0	26,50	110313021	128,24	110304015	226,07
M 33 x 3,5	33,0	25,0	125	56	20,0	29,50	110313022	165,37		
M 36 x 4,0	36,0	28,0	150	63	22,0	32,00	110313023	199,13		
M 39 x 4,0	39,0	32,0	150	63	24,0	35,00	110313024	256,51		
M 42 x 4,5	42,0	32,0	150	63	24,0	37,50	110313025	286,88		

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

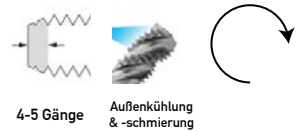
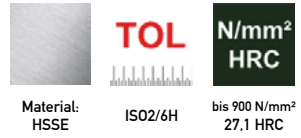
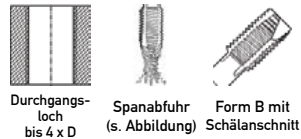
M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.

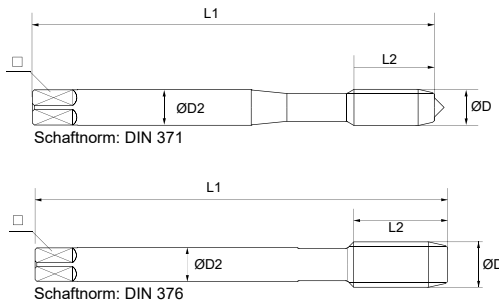
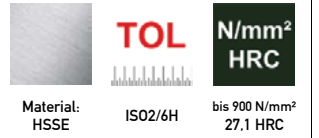
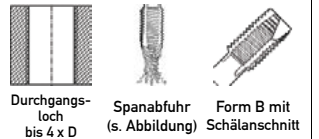
Maschinengewindebohrer
UNITAP für universellen
Einsatz



Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Linksgewinde

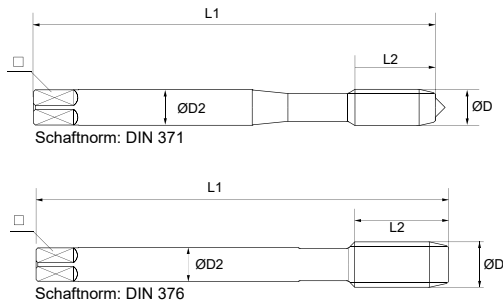


M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
DIN 371												
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60	110403001	25,90	110401001	8,31		
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	8	2,1	1,75	110403002	28,78				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05	110403003	21,99	110401002	8,31		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110403004	16,80	110401003	6,53	110402001	12,25
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110403005	19,90	110401004	7,20		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110403006	16,17	110401005	6,53	110402002	12,25
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110403007	16,80	110401006	6,98	110402003	12,80
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110403008	17,33	110401007	6,98	110402004	12,80
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00			110401008	9,98	110402005	16,60
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110403009	20,20	110401009	8,65	110402006	15,59
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110403010	24,75	110401010	10,86	110402007	17,60
DIN 376												
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	11	-	2,50			110401011	7,09	110402008	12,25
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	13	2,1	3,30			110401012	7,09	110402009	12,25
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	16	2,7	4,20			110401013	7,64	110402010	12,80
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	19	3,4	5,00			110401014	7,64	110402011	12,80
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	22	4,9	6,80			110401015	9,42	110402012	15,59
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	24	5,5	8,50			110401016	11,30	110402013	17,60
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110403011	30,00	110401017	13,08	110402014	22,17
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110403012	43,42	110401018	16,62	110402015	28,07
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110403013	54,42	110401019	18,84	110402016	32,52
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110403014	71,39	110401020	26,60	110402017	44,22
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110403015	84,86	110401021	35,46	110402018	62,59
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110403016	109,32	110401022	41,00	110402019	69,05
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110403017	115,33	110401023	43,21	110402020	74,63
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110403018	184,02	110401024	72,03	110402021	122,52
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110403019	222,78	110401025	74,24	110402022	128,08
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	50	20,0	29,50			110401026	104,16	110402023	173,75
M 36 x 4,0	36,0	28,0	200	56	22,0	32,00			110401027	169,54	110402024	290,68
M 39 x 4,0	39,0	32,0	200	60	24,0	35,00			110401028	218,31	110402025	365,32
M 42 x 4,5	42,0	32,0	200	60	24,0	37,50			110401029	254,88	110402026	434,36
M 45 x 4,5	45,0	36,0	220	65	29,0	40,50			110401030	288,13	110402027	478,89
M 48 x 5,0	48,0	36,0	250	70	29,0	43,00			110401031	315,81	110402028	529,02
M 52 x 5,0	52,0	40,0	250	70	32,0	47,00			110401032	385,64	110402029	625,94

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



Maschinengewindebohrer
für hochlegierte Stähle
und hohe Standzeit

Durchgangs-
loch
bis 2 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form B mit
Schälanschnitt

Material:
HSSE TiN

TOL

N/mm²
HRC

bis 1300 N/mm²
41 HRC

ISO2/6H

4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung

Maschinengewindebohrer
ECO für Edelstähle
mit extrem hoher Standzeit

Durchgangs-
loch
bis 3 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form B mit
Schälanschnitt

Material:
HSSE vapori-
siert

TOL

N/mm²
HRC

bis 900 N/mm²
27,1 HRC

ISO2/6H

4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung

Maschinengewindebohrer
für hochlegierte Edelstähle
und hochfeste Materialien

Durchgangs-
loch
bis 2,5 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form B mit
Schälanschnitt

Material:
HSSE-PM TiAlN

TOL

N/mm²
HRC

bis 1400 N/mm²
44 HRC

ISO2/6H

4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung



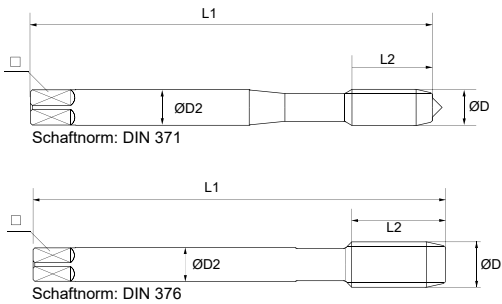
M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60	110404001	13,51	110405001	*	110406001	*
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05	110404002	13,51	110405002	*	110406002	*
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110404003	10,45	110405003	10,69	110406003	21,92
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110404004	*				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110404005	10,45	110405004	10,69	110406004	21,92
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110404006	10,92	110405005	11,68	110406005	23,14
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110404007	11,68	110405006	11,68	110406006	25,58
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110404008	16,74				
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110404009	14,43	110405007	13,89	110406007	30,45
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	18	6,2	7,80	110404010	*				
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110404011	18,89	110405008	19,62	110406008	37,70
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110404012	25,23	110405009	24,80	110406009	44,10
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110404013	30,47	110405010	28,11	110406010	57,33
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110404014	33,74	110405011	30,32	110406011	63,50
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110404015	46,65	110405012	40,79	110406012	*
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110404016	56,27	110405013	57,36	110406013	*
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110404017	*	110405014	86,31	110406014	*
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110404018	*	110405015	93,77	110406015	*
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110404019	*				
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110404020	*				

* auf Anfrage

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



Maschinengewindebohrer für Aluminium

Durchgangsloch bis 2,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

Material: HSSE-TiAlN

ISO2/6H

bis 700 N/mm²

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung

Maschinengewindebohrer für Sonderlegierungen (Inconel, Hastelloy etc.)

Durchgangsloch bis 2,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

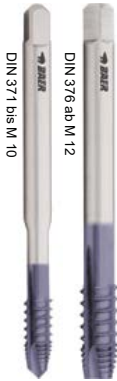
Material: HSSE-PM TiAlN

ISO2/6H

bis 1200 N/mm² 38 HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung



M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60			110412001	57,24
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05			110412002	54,50
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110407001	33,80	110412003	51,59
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110407002	33,80	110412004	51,59
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110407003	34,57	110412005	51,59
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110407004	34,57	110412006	51,59
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110407005	43,75	110412007	63,93
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110407006	52,59	110412008	78,67
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110407007	61,82	110412009	100,60
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110407008	69,41	110412010	133,17
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110407009	80,67	110412011	149,62
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50			110412012	200,52
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50			110412013	257,59
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00			110412014	366,08
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00			110412015	400,87
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50			110412016	461,03

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

M

Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

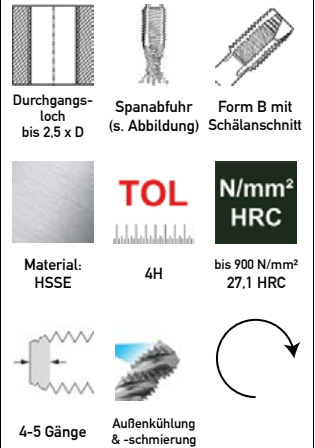
Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Überlänge (langer Schaft)



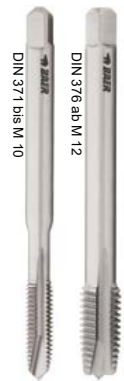
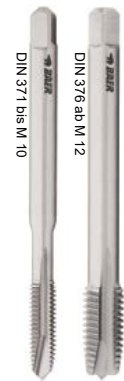
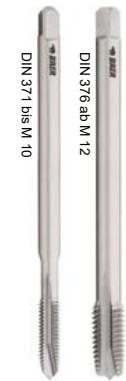
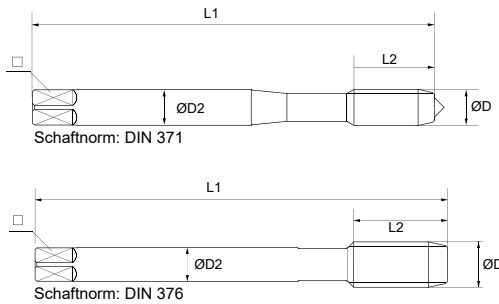
Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Übermaß (Durchmesser)



Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Untermaß (Durchmesser)



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



M

D1 D2 L1 L2



No.

€

No.

€

No.

€

							Gesamtlänge L1 = 100 mm		Tol. 6G: Gewindeverbindungen mit viel Spiel		Tol. 4H: Gewindeverbindungen mit wenig Spiel	
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60					110420001	28,72
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05			110417001	11,55	110420002	27,94
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110414001	9,36	110417002	11,55	110420003	24,44
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110414002	9,36	110417003	11,55	110420004	25,22
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110414003	9,91	110417004	11,99	110420005	26,39
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110414004	9,91	110417005	11,99	110420006	26,39
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110414005	11,91	110417006	14,78	110420007	29,88
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110414006	12,47	110417007	16,97	110420008	36,12
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110414007	14,04	110417008	20,33	110420009	47,23
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00			110417009	29,26	110420010	58,15
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00			110417010	33,78	110420011	73,83
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50			110417011	46,07		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50			110417012	64,50		

							Gesamtlänge L1 = 120 mm		Tol. 7G: bei Verzug durch Wärmebehandlung			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50			110418001	14,10		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110415001	9,91	110418002	14,10		
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110415002	10,80	110418003	15,15		
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110415003	10,80	110418004	15,15		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110415004	12,59	110418005	19,52		
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110415005	14,26	110418006	22,89		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110415006	16,60	110418007	24,70		

							Gesamtlänge L1 = 150 mm		Tol. 6H +0,1 mm: bei galvanischer Oberflächenbehandl.			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50			110419001	14,10		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110416001	10,47	110419002	14,10		
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110416002	11,58	110419003	15,15		
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110416003	11,58	110419004	15,15		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110416004	14,15	110419005	19,52		
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110416005	17,26	110419006	22,89		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110416006	20,27	110419007	24,87		

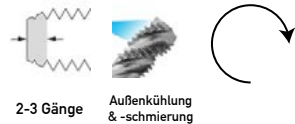
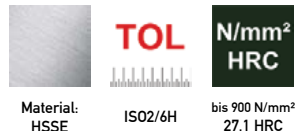
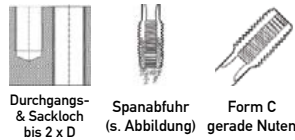
M	MF	G (BSP)	UNC	UNF	UNS	UNEF	8 UN	12 UN	BSW	BSF	TR	NPT	NPS	RC	BA	W	PG	FG	RD	MINI	FOTO	VG	Werkzeuge	Techn. Infos
												NPTF	NPSM	RP				BSC	RMS		(Stativ)			

Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

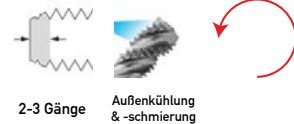
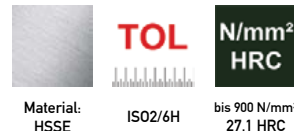
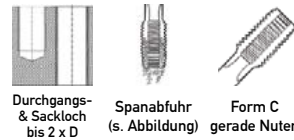
Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

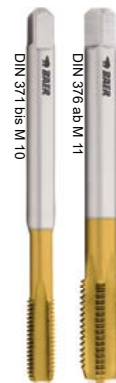
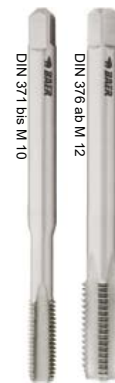
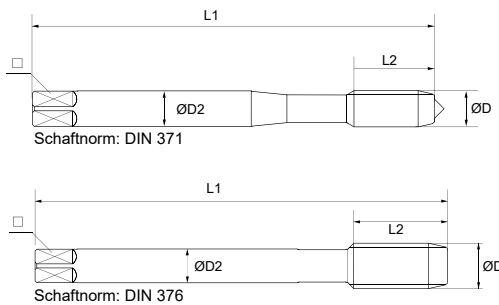
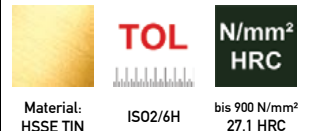
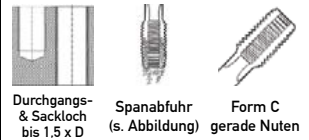


Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Linksgewinde



Maschinengewindebohrer mit höherer Standzeit



M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
DIN 371												
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60	110501001	7,75			110504001	25,33
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	8	2,1	1,75					110504002	27,70
M 2,3 x 0,4	2,3	2,8	45	9	2,1	1,90	110501002	7,75			110504003	30,45
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05	110501003	7,75			110504004	22,00
M 2,6 x 0,45	2,6	2,8	50	9	2,1	2,10	110501004	7,75			110504005	21,20
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110501005	6,20	110502001	10,80	110504006	16,32
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110501006	6,98			110504007	20,79
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110501007	6,20	110502002	10,80	110504008	16,52
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110501008	6,65	110502003	11,25	110504009	17,96
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110501009	6,65	110502004	11,25	110504010	19,51
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110501010	9,19			110504011	23,28
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110501011	8,32	110502005	13,48	110504012	27,04
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	18	6,2	7,80					110504013	31,37
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110501012	10,31	110502006	15,37	110504014	32,54
DIN 376												
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	11	-	2,50	110501013	6,87				
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	13	2,1	3,30	110501014	6,87				
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	16	2,7	4,20	110501015	7,20				
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	19	3,4	5,00	110501016	7,20				
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	22	4,9	6,80	110501017	8,64				
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	24	5,5	8,50	110501018	10,86				
M 11 x 1,5	11,0	8,0	100	22	6,2	9,50					110504015	40,99
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110501019	12,19	110502007	18,26	110504016	40,16
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110501020	16,07	110502008	27,06	110504017	49,35
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110501021	17,73	110502009	30,62	110504018	57,33
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110501022	25,49	110502010	41,77	110504019	76,47
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110501023	35,46	110502011	59,03	110504020	85,47
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110501024	38,78	110502012	61,59	110504021	114,14
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110501025	42,10	110502013	64,05	110504022	118,31
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110501026	66,49			110504023	149,88
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110501027	70,92			110504024	177,62
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	50	20,0	29,50	110501028	99,73			110504025	251,46
M 36 x 4,0	36,0	28,0	200	56	22,0	32,00	110501029	161,79			110504026	337,98
M 39 x 4,0	39,0	32,0	200	60	24,0	35,00	110501030	205,00				
M 42 x 4,5	42,0	32,0	200	60	24,0	37,50	110501031	240,45				
M 45 x 4,5	45,0	36,0	220	65	29,0	40,50	110501032	277,05				
M 48 x 5,0	48,0	36,0	250	70	29,0	43,00	110501033	299,20				
M 52 x 5,0	52,0	40,0	250	70	32,0	47,00	110501034	365,70				

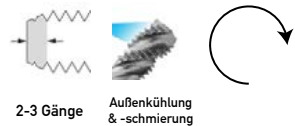
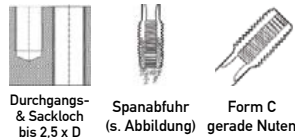
Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

M

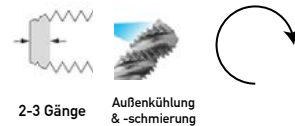
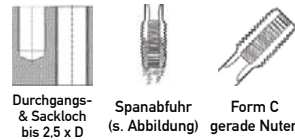
Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

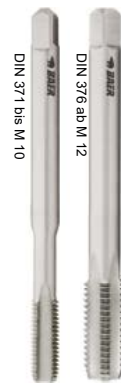
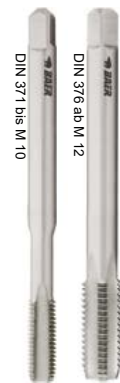
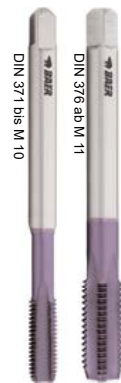
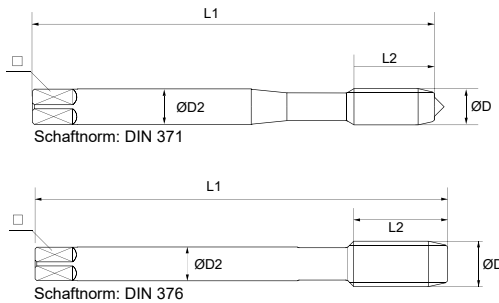
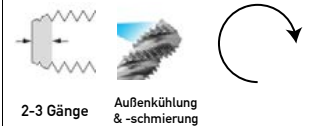
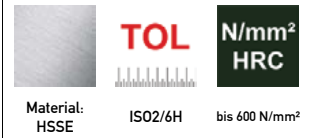
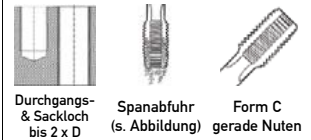
Maschinengewindebohrer für Gusswerkstoffe



Maschinengewindebohrer für Titan und Titanlegierungen



Maschinengewindebohrer für Messing (kurzspanend)



M	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60			110511001	44,73		
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05			110511002	44,73		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110510001	17,09	110511003	43,36	110509001	10,80
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110510002	25,21				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110510003	17,29	110511004	46,10	110509002	10,80
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110510004	18,85	110511005	46,79	110509003	11,81
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110510005	19,64	110511006	47,30	110509004	11,81
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110510006	33,75				
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110510007	23,63	110511007	55,02	110509005	13,81
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	18	6,2	7,80	110510008	40,73				
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110510009	31,23	110511008	65,81	110509006	18,93
M 11 x 1,5	11,0	8,0	100	22	6,2	9,50	110510010	50,24				
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110510011	43,22	110511009	94,26	110509007	24,50
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110510012	56,72	110511010	119,97	110509008	27,85
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110510013	61,68	110511011	135,57	110509009	30,07
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110510014	81,42	110511012	193,15		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110510015	89,50	110511013	213,89		
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110510016	151,38				
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110510017	126,00				
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110510018	220,73				
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110510019	285,90				
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	50	20,0	29,50	110510020	439,74				

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer
für universellen Einsatz

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Linksgewinde



Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C 40°
Rechtsspirale



Material:
HSSE-TiAlN

TOL

ISO2/6H



N/mm²
HRC

bis 1200 N/mm²
38 HRC



2-3 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung



Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C 35°
Rechtsspirale



Material:
HSSE

TOL

ISO2/6H



N/mm²
HRC

bis 900 N/mm²
27,1 HRC



2-3 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung



Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C 35°
Linksspirale



Material:
HSSE

TOL

ISO2/6H



N/mm²
HRC

bis 900 N/mm²
27,1 HRC

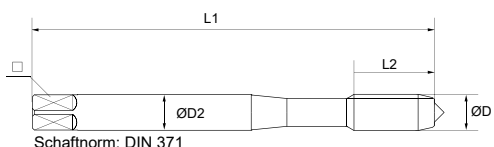


2-3 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung

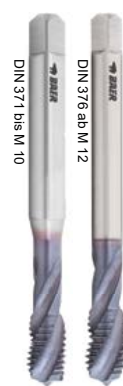
Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Schaftnorm: DIN 371



Schaftnorm: DIN 376



M

D1

D2

L1

L2

□



No.

€

No.

€

No.

€

DIN 371

M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	6	2,1	1,60	110603001	26,24	110601001	9,09		
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	6	2,1	1,75	110603002	29,07				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	6	2,1	2,05	110603003	22,09	110601002	9,09		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110603004	17,33	110601003	7,86	110602001	14,37
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110603005	20,16	110601004	8,64		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110603006	17,64	110601005	7,86	110602002	14,37
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110603007	17,85	110601006	8,65	110602003	15,37
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110603008	18,63	110601007	8,65	110602004	15,37
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00			110601008	11,97		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110603009	21,95	110601009	10,42	110602005	18,38
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110603010	26,57	110601010	13,08	110602006	20,94

DIN 376

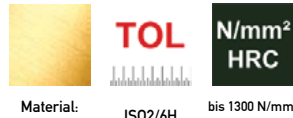
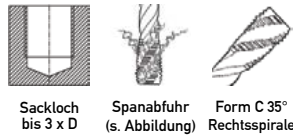
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	6	-	2,50			110601011	8,64	110602007	14,37
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	7	2,1	3,30			110601012	8,64	110602008	14,37
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	8	2,7	4,20			110601013	9,08	110602009	15,37
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	10	3,4	5,00			110601014	9,08	110602010	15,37
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	14	4,9	6,80			110601015	11,08	110602011	18,38
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	16	5,5	8,50			110601016	13,30	110602012	20,94
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110603011	33,60	110601017	15,51	110602013	23,84
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00	110603012	43,00	110601018	19,94	110602014	30,40
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00	110603013	54,12	110601019	22,16	110602015	35,08
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50	110603014	73,59	110601020	32,68	110602016	46,78
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50	110603015	88,22	110601021	43,22	110602017	66,83
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	27	14,5	19,50	110603016	111,49	110601022	50,97	110602018	74,85
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	30	14,5	21,00	110603017	117,81	110601023	53,19	110602019	77,19
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	30	16,0	24,00	110603018	188,87	110601024	86,43	110602020	132,54
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	35	18,0	26,50	110603019	230,55	110601025	90,86	110602021	136,99
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	35	20,0	29,50			110601026	129,65	110602022	190,46
M 36 x 4,0	36,0	28,0	200	40	22,0	32,00			110601027	205,00	110602023	320,76
M 39 x 4,0	39,0	32,0	200	40	24,0	35,00			110601028	260,42	110602024	394,28
M 42 x 4,5	42,0	32,0	200	45	24,0	37,50			110601029	310,28	110602025	459,99
M 45 x 4,5	45,0	36,0	220	45	29,0	40,50			110601030	349,07	110602026	522,36
M 48 x 5,0	48,0	36,0	250	50	29,0	43,00			110601031	382,30	110602027	570,22
M 52 x 5,0	52,0	40,0	250	50	32,0	47,00			110601032	454,33	110602028	666,04

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

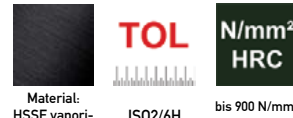
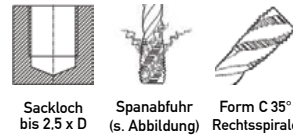
M

Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

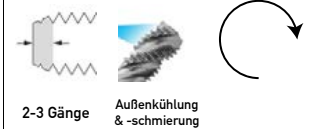
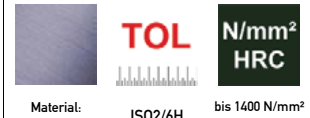
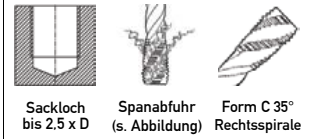
Maschinengewindebohrer
für hochlegierte Stähle
und hohe Standzeit



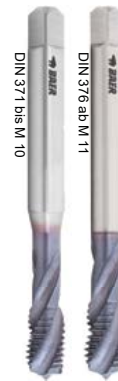
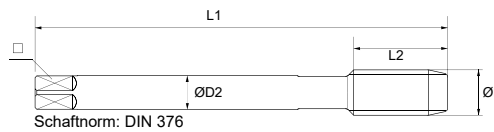
Maschinengewindebohrer
ECO für Edelstähle
mit extrem hoher Standzeit



Maschinengewindebohrer
für hochlegierte Edelstähle
und hochfeste Materialien



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



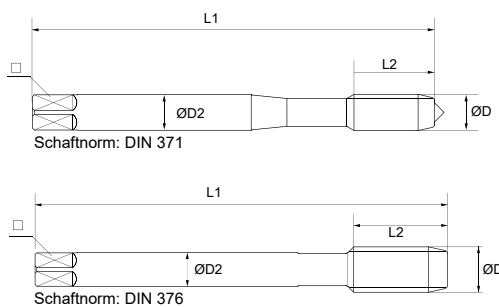
M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	6	2,1	1,60	110604001	13,38			110606001	*
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	6	2,1	2,05	110604002	13,38			110606002	*
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110604003	11,98	110605001	12,92	110606003	23,75
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110604004	*				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110604005	11,98	110605002	12,92	110606004	23,75
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110604006	12,80	110605003	14,15	110606005	25,58
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110604007	13,50	110605004	14,15	110606006	28,62
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110604008	18,64				
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110604009	16,55	110605005	16,82	110606007	35,32
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	15	7,0	7,80	110604010	*				
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110604011	21,48	110605006	23,83	110606008	44,46
M 11 x 1,5	11,0	8,0	100	18	6,2	9,50	110604012	*				
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110604013	28,05	110605007	30,08	110606009	62,73
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00	110604014	34,23	110605008	34,08	110606010	97,44
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00	110604015	38,05	110605009	36,75	110606011	111,45
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50	110604016	52,84	110605010	49,45	110606012	*
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50	110604017	63,91	110605011	69,50	110606013	*
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	27	14,5	19,50	110604018	*	110605012	84,99	110606014	*
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	30	14,5	21,00	110604019	*	110605013	91,88	110606015	*
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	30	16,0	24,00	110604020	*				
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	35	18,0	26,50	110604021	*				

* auf Anfrage

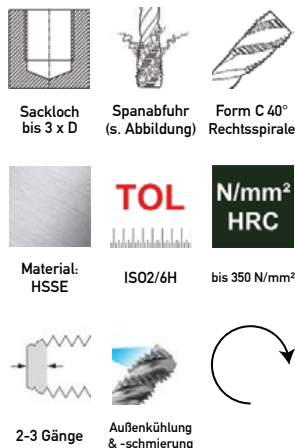
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

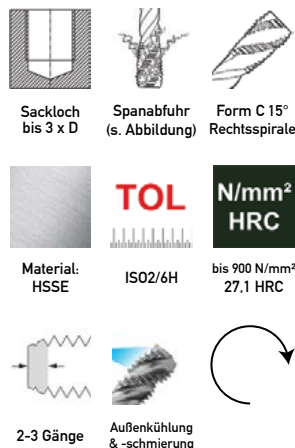
Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



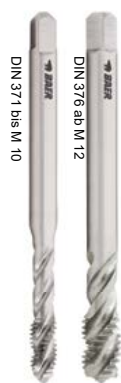
Maschinengewindebohrer für Aluminium (langspanend)



Maschinengewindebohrer für langspanenden Werkstoffe



Maschinengewindebohrer für Sonderlegierungen (Inconel, Hastelloy etc.)

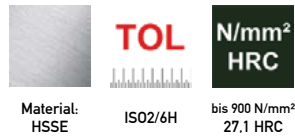
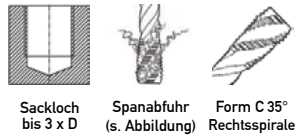


M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
DIN 371												
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110607001	11,92	110608001	9,80	110612001	52,27
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90			110608002	10,14		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110607002	11,92	110608003	9,80	110612002	54,67
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110607003	13,03	110608004	10,47	110612003	56,90
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110607004	13,03	110608005	10,47	110612004	58,44
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00			110608006	13,26		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110607005	15,04	110608007	12,92	110612005	66,67
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110607006	22,28	110608008	14,93	110612006	76,78
DIN 376												
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	11	-	2,50			110608009	9,80		
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	13	2,1	3,30			110608010	9,80		
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	16	2,7	4,20			110608011	10,46		
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	19	3,4	5,00			110608012	10,46		
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	22	4,9	6,80			110608013	12,92		
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	24	5,5	8,50			110608014	14,93		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110607007	28,95	110608015	17,82	110612007	98,38
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00	110607008	31,19	110608016	23,95	110612008	120,31
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00	110607009	34,53	110608017	25,96	110612009	135,22
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50			110608018	37,31	110612010	177,90
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50			110608019	48,45	110612011	197,44
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	27	14,5	19,50			110608020	55,69		
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	30	14,5	21,00			110608021	59,03		

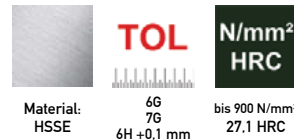
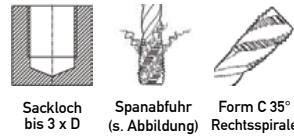
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

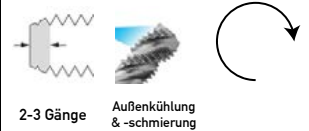
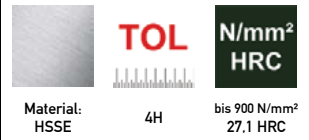
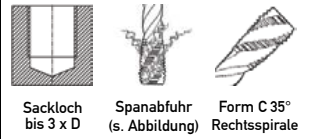
Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Überlänge (langer Schaft)



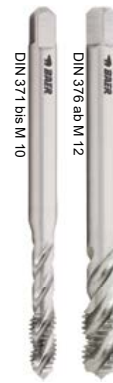
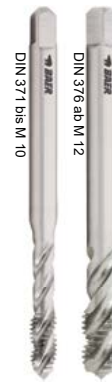
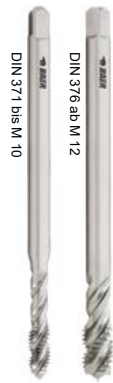
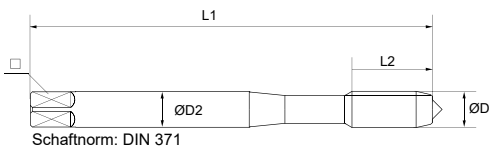
Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Übermaß (Durchmesser)



Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Untermaß (Durchmesser)



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedallten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
							Gesamtlänge L1 = 100 mm		Tol. 6G: Gewindeverbindungen mit viel Spiel		Tol. 4H: Gewindeverbindungen mit wenig Spiel	
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	6	2,1	1,60					110620001	29,30
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	6	2,1	2,05					110620002	28,19
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110614001	11,25	110617001	13,90	110620003	25,46
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110614002	11,25	110617002	13,90	110620004	25,99
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110614003	12,14	110617003	14,48	110620005	26,36
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110614004	12,14	110617004	14,48	110620006	27,09
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110614005	14,04	110617005	17,70	110620007	31,29
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110614006	15,15	110617006	20,47	110620008	37,70
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110614007	15,37	110617007	22,24	110620009	46,88
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00			110617008	32,17		
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00			110617009	33,64		
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50			110617010	50,46		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50			110617011	70,20		
							Gesamtlänge L1 = 120 mm		Tol. 7G: bei Verzug durch Wärmebehandlung			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50			110618001	14,19		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110615001	11,69	110618002	14,19		
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110615002	12,91	110618003	15,21		
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110615003	12,91	110618004	15,21		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110615004	14,82	110618005	19,60		
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110615005	16,93	110618006	23,10		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110615006	17,93	110618007	24,86		
							Gesamtlänge L1 = 150 mm		Tol. 6H +0,1 mm: bei galvanischer Oberflächenbehandl.			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50			110619001	14,19		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110616001	12,14	110619002	14,19		
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110616002	13,81	110619003	15,21		
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110616003	13,81	110619004	15,21		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110616004	16,37	110619005	19,60		
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110616005	19,82	110619006	23,10		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110616006	21,49	110619007	24,86		

Maschinen-Muttergewindebohrer und Kombigewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

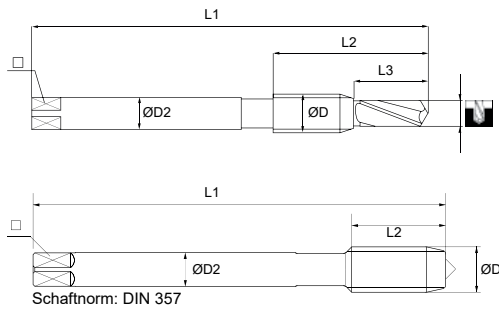
Muttergewindebohrer
Maschinengewindebohrer zum Gewindeschneiden in Muttern bis 1,0 D. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

Kombi-Gewindebohrer
Maschinengewindebohrer, der Kernloch und Durchgangsgewinde in einem Arbeitsschritt, ohne Werkzeugwechsel, herstellt.

Muttergewindebohrer
für normale Anwendungen



Kombigewindebohrer
für normale Anwendungen



M	D1	D2	L1	L2			No.	€	D2	L1	L2	L3		No.	€
M 3 x 0,5	3,0	2,2	70	22	-	2,50	110901001	15,89	3,0	56	22	11	2,4	111001001	18,79
M 4 x 0,7	4,0	2,8	90	25	2,1	3,30	110901002	15,89	4,0	63	28	14	3,0	111001002	18,79
M 5 x 0,8	5,0	3,5	100	28	2,7	4,20	110901003	17,05	5,0	71	36	18	3,8	111001003	18,79
M 6 x 1,0	6,0	4,5	110	32	3,4	5,00	110901004	17,05	6,0	80	44	22	4,9	111001004	20,88
M 8 x 1,25	8,0	6,0	125	40	4,9	6,80	110901005	19,49	8,0	95	50	25	6,2	111001005	23,90
M 10 x 1,5	10,0	7,0	140	45	5,5	8,50	110901006	25,52	10,0	106	62	31	8,0	111001006	26,22
M 12 x 1,75	12,0	9,0	180	50	7,0	10,20	110901007	35,96	12,0	115	70	35	9,0	111001007	30,74
M 14 x 2,0	14,0	11,0	200	56	9,0	12,00	110901008	45,01							
M 16 x 2,0	16,0	12,0	200	63	9,0	14,00	110901009	54,87							
M 18 x 2,5	18,0	14,0	220	63	11,0	15,50	110901010	62,06							
M 20 x 2,5	20,0	16,0	250	70	12,0	17,50	110901011	68,21							
M 22 x 2,5	22,0	18,0	280	80	14,5	19,50	110901012	81,66							
M 24 x 3,0	24,0	18,0	280	80	14,5	21,00	110901013	91,64							

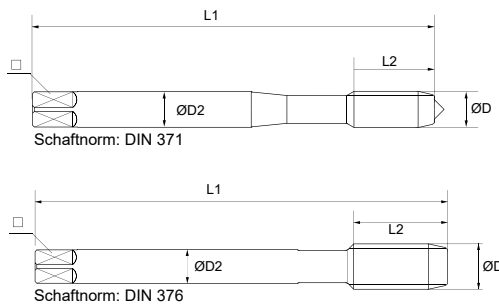
UNiForm Maschinengewindeformer

M

Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgangs- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehenhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit



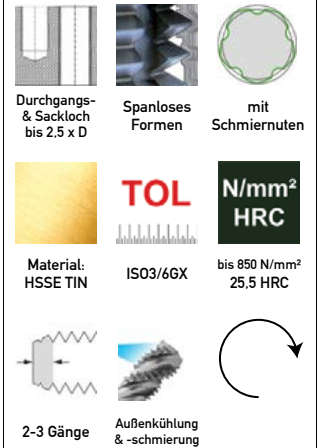
Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



Maschinengewindeformer für hohe Beanspruchungen



Maschinengewindeformer für universellen Einsatz Übermaß (Durchmesser)



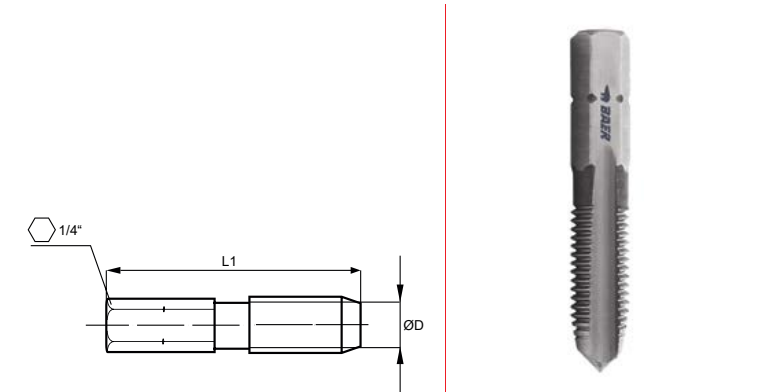
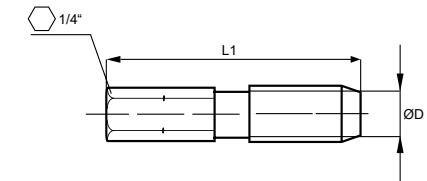
M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
							Tol. 6HX: Standard Toleranz		Tol. 6HX: Standard Toleranz		Tol. 6GX: Gewindeverbindungen mit viel Spiel	
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,85	111101001	47,23	111104001	61,70	111117001	49,87
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	8	2,1	2,03	111101002	51,93				
M 2,3 x 0,4	2,3	2,8	45	8	2,1	2,15	111101003	40,73				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,33	111101004	40,73	111104002	58,79	111117002	47,82
M 2,6 x 0,45	2,6	2,8	50	9	2,1	2,43	111101005	38,94				
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,80	111101006	13,90	111104003	55,70	111117003	45,07
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	3,25	111101007	38,05	111104004	55,70	111117004	45,07
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,70	111101008	15,90	111104005	58,96	111117005	48,16
M 4,5 x 0,75	4,5	6,0	70	14	4,9	4,20	111101009	35,36				
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,65	111101010	17,16	111104006	58,96	111117006	48,16
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,10	111101011	17,79	111104007	58,96	111117007	48,16
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	7,45	111101012	21,68	111104008	73,70	111117008	59,99
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	9,35	111101013	26,42	111104009	89,98	111117009	73,01
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	11,25	111101014	35,47	111104010	117,40	111117010	95,29
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	13,10	111101015	53,68	111104011	159,56	111117011	131,45
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	15,10	111101016	63,16	111104012	202,75	111117012	167,10
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	16,85	111101017	164,06	111104013	285,87		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	18,85	111101018	214,86	111104014	399,50		

1/4“ Bit-Einschnittgewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden
mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrma-
schinen (mind. 7,5 Volt).

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis
900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle



M	D1	L1	L2	Hex	Icon	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	33	11	1/4"		111201001	3,79
M 3,5 x 0,6	3,5	34	10	1/4"		111201002	5,12
M 4 x 0,7	4,0	35	12	1/4"		111201003	3,79
M 4,5 x 0,75	4,5	35	12	1/4"		111201004	5,12
M 5 x 0,8	5,0	36	15	1/4"		111201005	4,79
M 5,5 x 0,9	5,5	35	15	1/4"		111201006	5,79
M 6 x 1,0	6,0	39	18	1/4"		111201007	4,79
M 7 x 1,0	7,0	38	16	1/4"		111201008	6,35
M 8 x 1,25	8,0	40	19	1/4"		111201009	6,79
M 9 x 1,25	9,0	41	18	1/4"		111201010	9,80
M 10 x 1,5	10,0	41	21	1/4"		111201011	8,01

Bit-Gewindebohrer

Form D für Durchgangs-
und Sacklöcher

Durchgangs-
& Sackloch
bis 2 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form D
gerade Nuten

Material:
HSSG

ISO2/6H

N/mm²
HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung

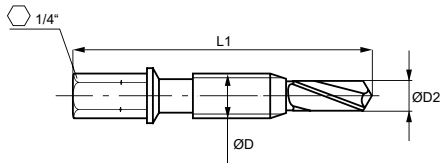
bis 800 N/mm²
22.2 HRC

1/4“ Kombi-Bit-Gewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen (mind. 7,5 Volt). Kernloch bohren und Gewindeschneiden in einem durchgehenden Prozess.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis 600 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle



Kombi-Bit-Gewindebohrer
für Durchgangslöcher

Durchgangsloch bis 1 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Kombi Form

Material: HSSG

TOL

N/mm²
HRC
bis 600 N/mm²

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung

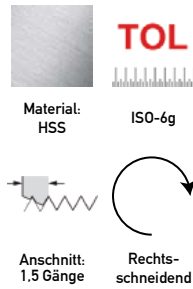


M	D1	D2	L1		No.	€
M 3 x 0,5	3,0	2,5	36	1/4"	111301001	7,13
M 4 x 0,7	4,0	3,3	39	1/4"	111301002	7,13
M 5 x 0,8	5,0	4,2	41	1/4"	111301003	7,13
M 6 x 1,0	6,0	5,0	44	1/4"	111301004	7,13
M 8 x 1,25	8,0	6,8	50	1/4"	111301005	9,80
M 10 x 1,5	10,0	8,5	59	1/4"	111301006	11,81

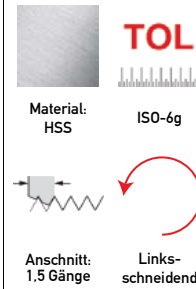
Runde Schneideisen

M Metrisches
ISO-Regelgewinde DIN 13

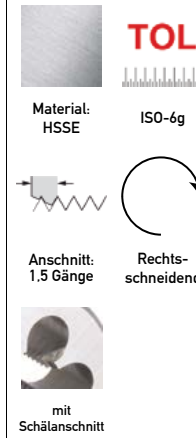
Schneideisen
für normale
Anwendungen



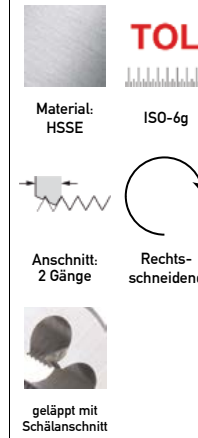
Schneideisen
für normale
Anwendungen
Links



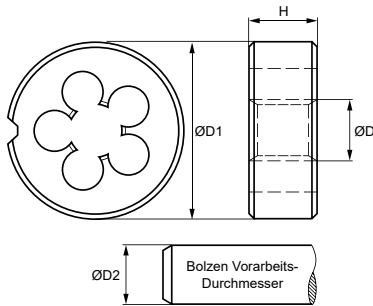
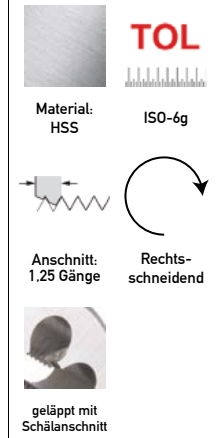
Schneideisen
für höhere
Beanspruchungen



Schneideisen
für Edelstähle



Schneideisen
für Messing



M	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€
M 1 x 0,25	1,0	16	5	0,96	111401001	12,74								
M 1,1 x 0,25	1,1	16	5	1,05	111401002	12,74								
M 1,2 x 0,25	1,2	16	5	1,15	111401003	12,74								
M 1,4 x 0,3	1,4	16	5	1,36	111401004	12,74					111405001	94,47		
M 1,6 x 0,35	1,6	16	5	1,55	111401005	12,74					111405002	91,47		
M 1,7 x 0,35	1,7	16	5	1,64	111401006	12,74					111405003	91,47		
M 1,8 x 0,35	1,8	16	5	1,75	111401007	12,74								
M 2 x 0,4	2,0	16	5	1,95	111401008	11,08	111402001	19,94			111405004	74,36	111409001	71,66
M 2,2 x 0,45	2,2	16	5	2,15	111401009	11,08								
M 2,3 x 0,4	2,3	16	5	2,23	111401010	11,08					111405005	74,36		
M 2,5 x 0,45	2,5	16	5	2,42	111401011	11,08					111405006	64,75	111409002	62,06
M 2,6 x 0,45	2,6	16	5	2,53	111401012	11,08					111405007	67,45	111409003	62,06
M 3 x 0,5	3,0	20	5	2,92	111401013	5,32	111402002	9,19	111404001	9,02	111405008	22,84	111409004	46,53
M 3,5 x 0,6	3,5	20	5	3,41	111401014	8,20					111405009	45,69	111409005	63,84
M 4 x 0,7	4,0	20	5	3,90	111401015	5,32	111402003	9,19	111404002	9,02	111405010	22,52	111409006	44,30
M 4,5 x 0,75	4,5	20	7	4,40	111401016	8,20								
M 5 x 0,8	5,0	20	7	4,90	111401017	5,65	111402004	9,87	111404003	9,35	111405011	23,26	111409007	39,84
M 5 x 0,9	5,0	20	7	4,89	111401018	8,36								
M 5,5 x 0,9	5,5	20	7	5,44	111401019	5,65								
M 6 x 1,0	6,0	20	7	5,88	111401020	5,65	111402005	9,87	111404004	9,35	111405012	23,26	111409008	39,84
M 7 x 1,0	7,0	25	9	6,88	111401021	8,87					111405013	66,31	111409009	55,72
M 8 x 1,25	8,0	25	9	7,86	111401022	5,98	111402006	11,42	111404005	13,26	111405014	25,99	111409010	44,30
M 9 x 1,25	9,0	25	9	8,86	111401023	10,08								
M 10 x 1,5	10,0	30	11	9,85	111401024	8,86	111402007	14,96	111404006	18,82	111405015	33,81	111409011	53,50
M 11 x 1,5	11,0	30	11	10,85	111401025	12,19								
M 12 x 1,75	12,0	38	14	11,83	111401026	14,41	111402008	21,28	111404007	29,73	111405016	38,64	111409012	71,05
M 14 x 2,0	14,0	38	14	13,82	111401027	14,41	111402009	24,38	111404008	29,73	111405017	38,64	111409013	88,60
M 15 x 2,0	15,0	38	14	14,91	111401028	22,17								
M 16 x 2,0	16,0	45	18	15,82	111401029	22,17	111402010	33,79	111404009	44,88	111405018	61,95		
M 18 x 2,5	18,0	45	18	17,79	111401030	22,17	111402011	33,79	111404010	44,88	111405019	64,05		
M 19 x 2,5	19,0	45	18	18,89	111401031	32,14								
M 20 x 2,5	20,0	45	18	19,79	111401032	22,17	111402012	33,79	111404011	44,88	111405020	65,10		
M 22 x 2,5	22,0	55	22	21,79	111401033	43,22	111402013	50,97	111404012	79,74	111405021	145,16		

Runde Schneideisen

M Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen



Material: HSS
ISO-6g

Anschnitt: 1.5 Gänge
Rechts-schneidend

Schneideisen für normale Anwendungen Links



Material: HSS
ISO-6g

Anschnitt: 1.5 Gänge
Links-schneidend

Schneideisen für höhere Beanspruchungen



Material: HSSE
ISO-6g

Anschnitt: 1.5 Gänge
Rechts-schneidend



mit
Schälanschnitt

Schneideisen für Edelstähle



Material: HSSE
ISO-6g

Anschnitt: 2 Gänge
Rechts-schneidend



geläppt mit
Schälanschnitt

Schneideisen für Messing

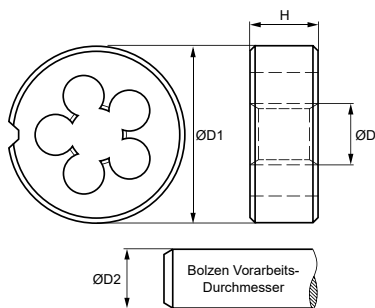


Material: HSS
ISO-6g

Anschnitt: 1.25 Gänge
Rechts-schneidend



geläppt mit
Schälanschnitt



M	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€
M 24 x 3,0	24,0	55	22	23,76	111401034	43,22	111402014	51,24	111404013	79,74	111405022	145,16		
M 27 x 3,0	27,0	65	25	26,76	111401035	58,17	111402015	92,44	111404014	118,06	111405023	250,76		
M 30 x 3,5	30,0	65	25	29,73	111401036	58,17	111402016	92,44	111404015	118,06	111405024	194,25		
M 33 x 3,5	33,0	65	25	32,73	111401037	62,05	111402017	92,44						
M 36 x 4,0	36,0	65	25	35,70	111401038	62,05	111402018	92,44						
M 39 x 4,0	39,0	75	30	38,70	111401039	100,85	111402019	155,93						
M 42 x 4,5	42,0	75	30	41,68	111401040	100,85	111402020	155,93						
M 45 x 4,5	45,0	90	36	44,68	111401041	172,86	111402021	245,01						
M 48 x 5,0	48,0	90	36	47,66	111401042	172,86	111402022	245,01						
M 52 x 5,0	52,0	90	36	51,66	111401043	172,86	111402023	245,01						
M 56 x 5,5	56,0	105	36	55,65	111401044	346,84								
M 60 x 5,5	60,0	105	36	59,65	111401045	346,84								
M 64 x 6,0	64,0	120	36	63,62	111401046	459,86								
M 68 x 6,0	68,0	120	36	67,62	111401047	459,86								
M 72 x 6,0	72,0	120	36		111401048	*								
M 76 x 6,0	76,0	120	36		111401049	*								
M 80 x 6,0	80,0	120	36		111401050	*								
M 84 x 6,0	84,0	130	36		111401051	*								
M 88 x 6,0	88,0	140	36		111401052	*								
M 90 x 6,0	90,0	140	36		111401053	*								
M 92 x 6,0	92,0	140	36		111401054	*								
M 96 x 6,0	96,0	140	36		111401055	*								
M 100 x 6,0	100,0	150	36		111401056	*								

* auf Anfrage

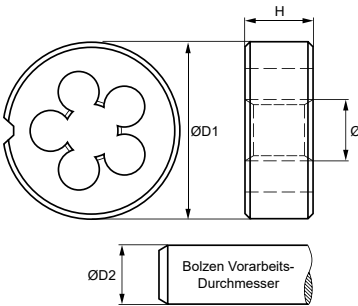
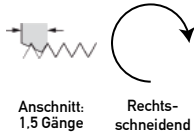
Runde Schneideisen

M Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen
Untermaß



Material: HSS 6e

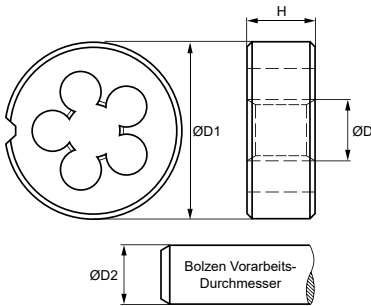
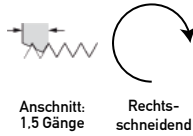


M	D	D1	H	D2	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	20	5	2,89	111421001	8,87
M 4 x 0,7	4,0	20	5	3,87	111421002	8,87
M 5 x 0,8	5,0	20	7	4,86	111421003	9,20
M 6 x 1,0	6,0	20	7	5,85	111421004	9,20
M 8 x 1,25	8,0	25	9	7,83	111421005	9,87
M 10 x 1,5	10,0	30	11	9,81	111421006	12,75
M 12 x 1,75	12,0	38	14	11,81	111421007	19,72
M 14 x 2,0	14,0	38	14	13,87	111421008	25,49
M 16 x 2,0	16,0	45	18	15,87	111421009	38,34
M 18 x 2,5	18,0	45	18	17,75	111421010	38,34
M 20 x 2,5	20,0	45	18	19,75	111421011	38,34

Schneideisen für normale Anwendungen
Außenmaß 25 x 9



Material: HSS ISO-6g



M	D	D1	H	D2	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	25	9	2,92	111422001	6,09
M 4 x 0,7	4,0	25	9	3,90	111422002	6,09
M 5 x 0,8	5,0	25	9	4,90	111422003	6,09
M 6 x 1,0	6,0	25	9	5,88	111422004	6,09
M 8 x 1,25	8,0	25	9	7,86	111422005	6,09
M 10 x 1,5	10,0	25	9	9,85	111422006	6,09
M 12 x 1,75	12,0	25	9	11,83	111422007	6,09

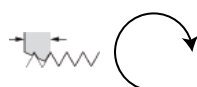
Sechskant-Schneidmuttern

M Metrisches
ISO-Regelgewinde DIN 13

Schneidmuttern
für normale
Anwendungen



Material: HSS ISO-6g

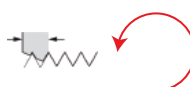


Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend

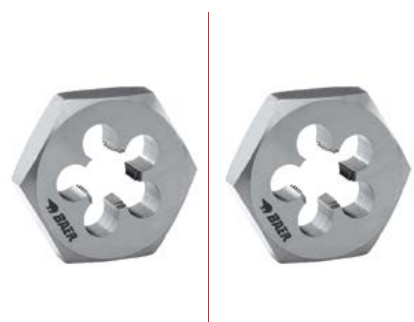
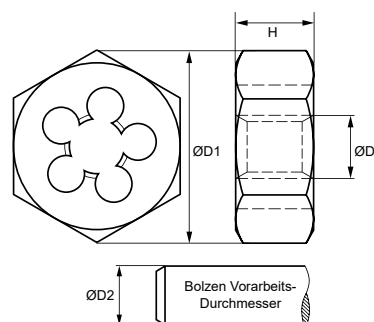
Schneidmuttern
für normale
Anwendungen
Links



Material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge
Links-schneidend



M	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	19	5	2,92	111501001	11,08	111502001	13,36
M 3,5 x 0,6	3,5	19	5	3,41	111501002	11,08		
M 4 x 0,7	4,0	19	5	3,90	111501003	11,08	111502002	13,36
M 5 x 0,8	4,5	19	7	4,40	111501004	11,08	111502003	14,48
M 6 x 1,0	6,0	19	7	5,88	111501005	11,08	111502004	14,48
M 7 x 1,0	7,0	22	9	6,88	111501006	12,19		
M 8 x 1,25	8,0	22	9	7,86	111501007	12,19	111502005	16,15
M 9 x 1,25	9,0	22	9	8,86	111501008	12,19		
M 10 x 1,5	10,0	27	11	9,85	111501009	14,41	111502006	22,83
M 11 x 1,5	11,0	27	11	10,85	111501010	14,41		
M 12 x 1,75	12,0	36	14	11,83	111501011	19,95	111502007	35,08
M 14 x 2,0	14,0	36	14	13,82	111501012	19,95	111502008	35,08
M 16 x 2,0	16,0	41	18	15,82	111501013	28,25	111502009	54,57
M 18 x 2,5	18,0	41	18	17,79	111501014	28,25	111502010	54,57
M 20 x 2,5	20,0	41	18	19,79	111501015	28,25	111502011	54,57
M 22 x 2,5	22,0	50	22	21,79	111501016	47,65	111502012	74,06
M 24 x 3,0	24,0	50	22	23,76	111501017	57,62	111502013	74,06
M 27 x 3,0	27,0	60	25	26,76	111501018	87,54	111502014	113,60
M 30 x 3,5	30,0	60	25	29,73	111501019	87,54	111502015	113,60
M 33 x 3,5	33,0	60	25	32,73	111501020	87,54	111502016	113,60
M 36 x 4,0	36,0	60	25	35,70	111501021	87,54	111502017	113,60
M 39 x 4,0	39,0	70	30	38,70	111501022	145,18	111502018	189,34
M 42 x 4,5	42,0	70	30	41,68	111501023	145,18	111502019	189,34
M 45 x 4,5	45,0	85	36	44,68	111501024	200,57	111502020	268,41
M 48 x 5,0	48,0	85	36	47,66	111501025	200,57	111502021	268,41
M 52 x 5,0	52,0	85	36	51,66	111501026	200,57	111502022	268,41
M 56 x 5,5	56,0	100	36	55,65	111501027	354,59		
M 60 x 5,5	60,0	100	36	59,65	111501028	354,59		
M 64 x 6,0	64,0	100	36	63,62	111501029	354,59		
M 68 x 6,0	68,0	115	36	67,62	111501030	459,87		

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze
(Einheitsbild)



BAER Satz MF 3 - MF 12 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge		€/Satz
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	MF 3 x 0,35 MF 4 x 0,5 MF 5 x 0,5 6 x 0,75 MF 8 x 0,75 MF 8 x 1,0 MF 10 x 1,0 MF 12 x 1,5	289,58 € Art. Nr.: 264801002
BAER HSS Schneideisen	MF 3 x 0,35 MF 4 x 0,5 MF 5 x 0,5 6 x 0,75 MF 8 x 0,75 MF 8 x 1,0 MF 10 x 1,0 MF 12 x 1,5	
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8	
BAER Druckguss Schneideisenhalter Schraubenausdreher	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10	

BAER Satz MF 6 - MF 20 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge		€/Satz
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	MF 6 x 0,75 MF 8 x 0,75 MF 8 x 1,0 MF 10 x 1,0 MF 12 x 1,0 MF 12 x 1,5 MF 14 x 1,25 MF 14 x 1,5 MF 16 x 1,5 MF 18 x 1,5 MF 20 x 1,5	517,89 € Art. Nr.: 264801102
BAER HSS Schneideisen	MF 6 x 0,75 MF 8 x 0,75 MF 8 x 1,0 MF 10 x 1,0 MF 12 x 1,0 MF 12 x 1,5 MF 14 x 1,25 MF 14 x 1,5 MF 16 x 1,5 MF 18 x 1,5 MF 20 x 1,5	
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4 G 1/8-G 1/2	
BAER Druckguss Schneideisenhalter Schraubenausdreher	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10 45 x 14	

BAER Satz MF 6 - MF 24 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge		€/Satz
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	MF 6 x 0,75 MF 8 x 0,75 MF 8 x 1,0 MF 10 x 1,0 MF 12 x 1,0 MF 12 x 1,5 MF 14 x 1,25 MF 14 x 1,5 MF 16 x 1,5 MF 18 x 1,5 MF 20 x 1,5 MF 22 x 1,5 MF 24 x 1,5	757,38 € Art. Nr.: 264801202
BAER HSS Schneideisen	MF 6 x 0,75 MF 8 x 0,75 MF 8 x 1,0 MF 10 x 1,0 MF 12 x 1,0 MF 12 x 1,5 MF 14 x 1,25 MF 14 x 1,5 MF 16 x 1,5 MF 18 x 1,5 MF 20 x 1,5 MF 22 x 1,5 MF 24 x 1,5	
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-G 3/4	
BAER Druckguss Schneideisenhalter Schraubenausdreher	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10 45 x 14 55 x 16	

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze MF 5 - MF 12
(Einheitsbild)



BAER Satz MF 5 - MF 12 HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen				€/Satz
BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)	M 5 x 0,5 M 6 x 0,75 M 8 x 1,0 M 10 x 1,0 M 12 x 1,5			172,73 € Art. Nr.: BES1
BAER HSSG Kernlochbohrer	4,3 mm 5,2 mm 7,0 mm 9,0 mm 10,5 mm			
BAER HSS Schneideisen	M 5 x 0,5 M 6 x 0,75 M 8 x 1,0 M 10 x 1,0 M 12 x 1,5			

Einschnittgewindebohrer

MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

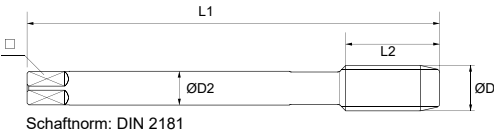
Einschnittgewindebohrer

Form D für Durchgangs-
und Sacklöcher



Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€
MF 6 x 0,75	6,0	6,0	50	14	4,9	5,20	120101001	6,64
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	50	19	4,9	6,20	120101002	6,64
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	56	22	4,9	7,00	120101003	6,64
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	56	19	5,5	8,20	120101004	7,43
MF 9 x 1,0	9,0	7,0	63	20	5,5	8,00	120101005	7,43
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	63	20	5,5	9,20	120101006	7,43
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	63	20	5,5	9,00	120101007	6,64
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	70	24	5,5	8,80	120101008	7,43
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	70	22	7,0	11,00	120101009	9,64
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	70	22	7,0	10,80	120101010	9,64
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	70	22	7,0	10,50	120101011	8,75
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	70	22	9,0	12,00	120101012	14,74
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	70	22	9,0	11,50	120101013	14,74
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	70	22	9,0	13,00	120101014	14,74
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	70	22	9,0	12,80	120101015	11,08
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	70	22	9,0	12,50	120101016	9,53
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	70	22	9,0	13,50	120101017	16,29
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	70	22	9,0	14,50	120101018	11,64
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	80	22	11,0	17,00	120101019	17,84
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	80	22	11,0	16,50	120101020	13,41
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	80	22	12,0	18,50	120101021	16,29
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	80	22	12,0	18,00	120101022	22,39
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	80	22	14,5	20,50	120101023	23,16
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	80	22	14,5	20,00	120101024	23,16
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	90	22	14,5	22,50	120101025	24,38
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	90	22	14,5	22,00	120101026	31,03
MF 25 x 1,5	25,0	18,0	90	22	14,5	23,50	120101027	45,43
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	90	22	14,5	24,50	120101028	45,43
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	90	22	16,0	25,50	120101029	45,43
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	90	22	16,0	26,50	120101030	53,74
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	90	22	18,0	28,50	120101031	63,16
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	90	22	18,0	28,00	120101032	63,16
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	90	22	18,0	30,50	120101033	63,16

Handgewindebohrer-Sätze

MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



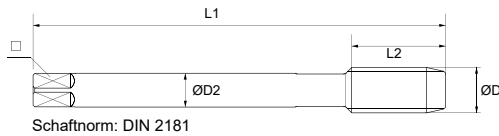
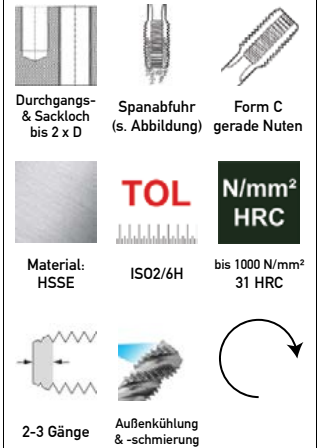
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen

Links



Handgewindebohrer-Sätze für höhere Beanspruchungen

HSSE



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 2,5 x 0,35	2,5	2,8	40	9	2,1	2,15	120301001	14,85				
MF 2,6 x 0,35	2,6	2,8	40	9	2,1	2,25	120301002	14,85				
MF 3 x 0,35	3,0	3,5	40	9	2,7	2,65	120301003	14,85				
MF 3,5 x 0,35	3,5	4,0	45	10	3,0	3,15	120301004	14,85				
MF 4 x 0,35	4,0	4,5	45	10	3,4	3,65	120301005	14,85				
MF 4 x 0,5	4,0	4,5	45	10	3,4	3,50	120301006	14,85				
MF 4,5 x 0,5	4,5	6,0	50	12	4,9	4,00	120301007	14,85				
MF 5 x 0,5	5,0	6,0	50	12	4,9	4,50	120301008	14,85				
MF 5 x 0,75	5,0	6,0	50	12	4,9	4,25	120301009	14,85				
MF 5,5 x 0,5	5,5	6,0	50	12	4,9	5,00	120301010	14,85				
MF 6 x 0,5	6,0	6,0	50	14	4,9	5,50	120301011	14,85				
MF 6 x 0,75	6,0	6,0	50	14	4,9	5,20	120301012	13,30	120302001	19,83	120304001	17,82
MF 7 x 0,5	7,0	6,0	50	14	4,9	6,50	120301013	13,30				
MF 7 x 0,75	7,0	6,0	50	14	4,9	6,20	120301014	13,30				
MF 8 x 0,5	8,0	6,0	50	19	4,9	7,50	120301015	13,30				
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	50	19	4,9	7,20	120301016	13,30	120302002	19,83	120304002	17,82
MF 8 x 1	8,0	6,0	56	22	4,9	7,00	120301017	13,30	120302003	19,83	120304003	17,82
MF 9 x 0,5	9,0	7,0	56	19	5,5	8,50	120301018	14,85				
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	56	19	5,5	8,25	120301019	14,85				
MF 9 x 1	9,0	7,0	63	20	5,5	8,00	120301020	14,85				
MF 10 x 0,5	10,0	7,0	63	20	5,5	9,50	120301021	14,85				
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	63	20	5,5	9,20	120301022	14,85				
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	63	20	5,5	9,00	120301023	13,30	120302004	19,83	120304004	19,38
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	70	24	5,5	8,80	120301024	14,85	120302005	22,27	120304005	22,27
MF 11 x 0,75	11,0	8,0	63	20	6,2	10,20	120301025	19,28				
MF 11 x 1,0	11,0	8,0	63	20	6,2	10,00	120301026	19,28				
MF 11 x 1,25	11,0	8,0	63	22	6,2	10,80	120301027	19,28				
MF 12 x 0,5	12,0	9,0	70	22	7,0	11,50	120301028	19,28				
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	70	22	7,0	10,20	120301029	19,28				
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	70	22	7,0	11,00	120301030	19,28	120302006	29,41	120304006	26,95
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	70	22	7,0	10,80	120301031	19,28	120302007	29,41	120304007	26,95
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	70	22	7,0	10,50	120301032	17,51	120302008	26,95	120304008	26,95
MF 13 x 0,5	13,0	11,0	70	22	9,0	12,50	120301033	29,48				

Handgewindebohrer-Sätze

MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

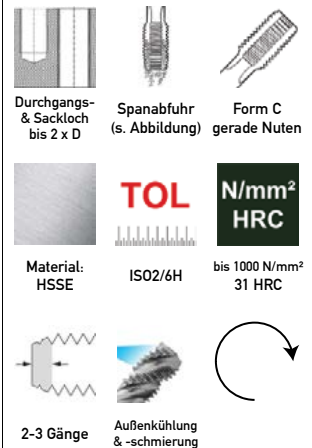
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für höhere Beanspruchungen



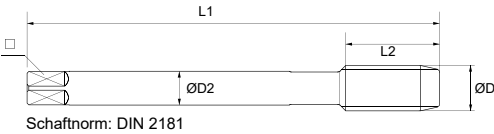
MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 13 x 0,75	13,0	11,0	70	22	9,0	12,20	120301034	29,62				
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	70	22	9,0	12,00	120301035	29,62				
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	70	22	9,0	11,50	120301036	29,62				
MF 14 x 0,5	14,0	11,0	70	22	9,0	13,50	120301037	29,62				
MF 14 x 0,75	14,0	11,0	70	22	9,0	13,20	120301038	29,62				
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	70	22	9,0	13,00	120301039	29,62				
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	70	22	9,0	12,80	120301040	22,27	120302009	32,75	120304009	31,18
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	70	22	9,0	12,50	120301041	19,16	120302010	29,41	120304010	28,29
MF 15 x 0,75	15,0	12,0	70	22	9,0	14,20	120301042	32,74				
MF 15 x 1,0	15,0	12,0	70	22	9,0	14,00	120301043	32,74				
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	70	22	9,0	13,50	120301044	32,74				
MF 16 x 0,5	16,0	12,0	70	22	9,0	15,50	120301045	32,74				
MF 16 x 0,75	16,0	12,0	70	22	9,0	15,20	120301046	32,74				
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	70	22	9,0	15,00	120301047	32,74	120302011	49,01	120304011	35,86
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	70	22	9,0	14,80	120301048	32,74				
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	70	22	9,0	14,50	120301049	23,39	120302012	35,19	120304012	41,21
MF 17 x 1	17,0	12,0	70	22	9,0	16,00	120301050	35,86				
MF 17 x 1,5	17,0	12,0	70	22	9,0	15,50	120301051	35,86				
MF 18 x 0,5	18,0	14,0	80	22	11,0	17,50	120301052	35,86				
MF 18 x 0,75	18,0	14,0	80	22	11,0	17,20	120301053	35,86				
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	80	22	11,0	17,00	120301054	35,86				
MF 18 x 1,25	18,0	14,0	80	22	11,0	16,80	120301055	35,86				
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	80	22	11,0	16,50	120301056	26,95	120302013	41,21	120304013	49,90
MF 18 x 2,0	18,0	14,0	80	22	11,0	16,00	120301057	35,86				
MF 19 x 1	19,0	16,0	80	22	12,0	18,00	120301058	44,99				
MF 19 x 1,5	19,0	14,0	80	22	11,0	17,50	120301059	44,99				
MF 20 x 0,5	20,0	16,0	80	22	12,0	19,50	120301060	44,99				
MF 20 x 0,75	20,0	16,0	80	22	12,0	19,20	120301061	44,99				
MF 20 x 1,0	20,0	16,0	80	22	12,0	19,00	120301062	44,99				
MF 20 x 1,25	20,0	16,0	80	22	12,0	18,80	120301063	44,99				
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	80	22	12,0	18,50	120301064	32,74	120302014	49,01	120304014	46,78
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	80	22	12,0	18,00	120301065	44,99			120304015	62,37
MF 21 x 1	21,0	16,0	80	22	12,0	20,00	120301066	46,55				

Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL
Material: HSSG
ISO2/6H

N/mm² HRC
bis 900 N/mm²
27,1 HRC

2-3 Gänge
Außenkühlung & -schmierung

Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen **Links**

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL
Material: HSSG
ISO2/6H

N/mm² HRC
bis 900 N/mm²
27,1 HRC

2-3 Gänge
Außenkühlung & -schmierung

Handgewindebohrer-Sätze
für höhere Beanspruchungen **HSSE**

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL
Material: HSSE
ISO2/6H

N/mm² HRC
bis 1000 N/mm²
31 HRC

2-3 Gänge
Außenkühlung & -schmierung

MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 21 x 1,5	21,0	16,0	80	22	12,0	19,50	120301067	46,55				
MF 22 x 0,5	22,0	18,0	80	22	14,5	21,50	120301068	46,55				
MF 22 x 0,75	22,0	18,0	80	22	14,5	21,20	120301069	46,55				
MF 22 x 1,0	22,0	18,0	80	22	14,5	21,00	120301070	46,55				
MF 22 x 1,25	22,0	18,0	80	22	14,5	20,80	120301071	46,55				
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	80	22	14,5	20,50	120301072	46,55	120302015	64,60	120304016	58,36
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	80	22	14,5	20,00	120301073	46,55			120304017	62,37
MF 23 x 1	23,0	18,0	80	22	14,5	22,00	120301074	62,37				
MF 23 x 1,5	23,0	18,0	80	22	14,5	21,50	120301075	62,37				
MF 24 x 0,5	24,0	18,0	90	22	14,5	23,50	120301076	62,37				
MF 24 x 0,75	24,0	18,0	90	22	14,5	23,20	120301077	62,37				
MF 24 x 1,0	24,0	18,0	90	22	14,5	23,00	120301078	62,37				
MF 24 x 1,25	24,0	18,0	90	22	14,5	23,80	120301079	62,37				
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	90	22	14,5	22,50	120301080	49,00	120302016	71,28	120304018	77,96
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	90	22	14,5	22,00	120301081	62,37	120302017	93,56		
MF 25 x 1,0	25,0	18,0	90	22	14,5	24,00	120301082	91,33				
MF 25 x 1,5	25,0	18,0	90	22	14,5	23,50	120301083	91,33				
MF 26 x 1,0	26,0	18,0	90	22	14,5	25,00	120301084	91,33				
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	90	22	14,5	24,50	120301085	91,33				
MF 26 x 2,0	26,0	18,0	90	22	14,5	24,00	120301086	91,33				
MF 27 x 1	27,0	20,0	90	22	16,0	26,00	120301087	91,33				
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	90	22	16,0	25,50	120301088	91,33				
MF 27 x 2,0	27,0	20,0	90	22	16,0	25,00	120301089	108,03				
MF 28 x 1,0	28,0	20,0	90	22	16,0	27,00	120301090	108,03				
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	90	22	16,0	26,50	120301091	108,03				
MF 28 x 2,0	28,0	20,0	90	22	16,0	26,00	120301092	108,03				
MF 29 x 1,5	29,0	22,0	90	22	18,0	27,50	120301093	108,03				
MF 30 x 1,0	30,0	22,0	90	22	18,0	29,00	120301094	126,97				
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	90	22	18,0	28,50	120301095	126,97	120302018	189,34		
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	90	22	18,0	28,00	120301096	126,97	120302019	189,34		
MF 30 x 2,5	30,0	22,0	125	56	18,0	27,50	120301097	126,97				
MF 30 x 3,0	30,0	22,0	125	56	18,0	27,00	120301098	126,97				
MF 32 x 1	32,0	22,0	90	22	18,0	31,00	120301099	126,97				

Handgewindebohrer-Sätze

MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

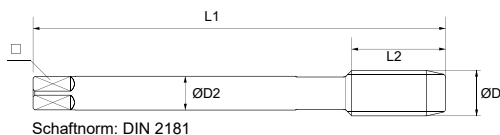
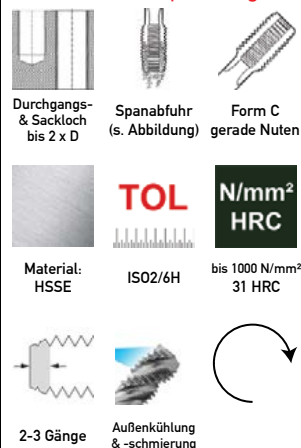
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für höhere Beanspruchungen

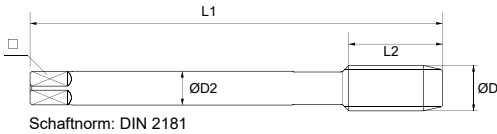


MF	D1	D2	L1	L2		No.	€	No.	€	No.	€
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	90	22	18,0	30,50	120301100	126,97			
MF 32 x 2,0	32,0	22,0	90	22	18,0	30,00	120301101	126,97			
MF 32 x 3,0	32,0	22,0	125	56	18,0	29,00	120301102	126,97			
MF 33 x 1,5	33,0	25,0	100	25	20,0	31,50	120301103	126,97			
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	100	25	20,0	31,00	120301104	155,92			
MF 33 x 3,0	33,0	25,0	125	56	20,0	30,00	120301105	155,92			
MF 34 x 1	34,0	28,0	100	25	22,0	33,00	120301106	155,92			
MF 34 x 1,5	34,0	28,0	100	25	22,0	32,50	120301107	155,92			
MF 34 x 2,0	34,0	28,0	125	40	22,0	32,00	120301108	155,92			
MF 35 x 1	35,0	28,0	100	25	22,0	34,00	120301109	155,92			
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	100	25	22,0	33,50	120301110	155,92			
MF 35 x 2	35,0	28,0	125	40	22,0	33,00	120301111	155,92			
MF 36 x 1	36,0	28,0	100	25	22,0	35,00	120301112	162,61			
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	100	25	22,0	34,50	120301113	162,61			
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	125	40	22,0	34,00	120301114	162,61			
MF 36 x 3,0	36,0	28,0	125	40	22,0	33,00	120301115	162,61			
MF 37 x 1,5	37,0	28,0	100	25	22,0	35,50	120301116	202,70			
MF 38 x 1	38,0	28,0	100	25	22,0	37,00	120301117	202,70			
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	100	25	22,0	36,50	120301118	202,70			
MF 38 x 2	38,0	28,0	125	40	22,0	36,00	120301119	202,70			
MF 38 x 3	38,0	28,0	125	40	22,0	35,00	120301120	202,70			
MF 39 x 1,5	39,0	32,0	110	25	24,0	37,50	120301121	202,70			
MF 39 x 2,0	39,0	32,0	125	40	24,0	37,00	120301122	202,70			
MF 39 x 3,0	39,0	32,0	125	40	24,0	36,00	120301123	202,70			
MF 40 x 1	40,0	32,0	110	25	24,0	39,00	120301124	202,70			
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	110	25	24,0	38,50	120301125	202,70			
MF 40 x 2,0	40,0	32,0	125	40	24,0	38,00	120301126	202,70			
MF 40 x 3,0	40,0	32,0	125	40	24,0	37,00	120301127	202,70			
MF 42 x 1	42,0	32,0	110	25	24,0	41,00	120301128	202,70			
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	110	25	24,0	40,50	120301129	202,70			
MF 42 x 2,0	42,0	32,0	125	40	24,0	40,00	120301130	211,63			
MF 42 x 3,0	42,0	32,0	125	40	24,0	39,00	120301131	211,63			
MF 44 x 1,5	44,0	36,0	110	25	29,0	42,50	120301132	238,35			

Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL
Material: HSSG
ISO2/6H

N/mm² HRC
bis 900 N/mm²
27,1 HRC

2-3 Gänge
Außenkühlung & -schmierung

Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen **Links**

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL
Material: HSSG
ISO2/6H

N/mm² HRC
bis 900 N/mm²
27,1 HRC

2-3 Gänge
Außenkühlung & -schmierung

Handgewindebohrer-Sätze
für höhere Beanspruchungen **HSSE**

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL
Material: HSSE
ISO2/6H

N/mm² HRC
bis 1000 N/mm²
31 HRC

2-3 Gänge
Außenkühlung & -schmierung



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 44 x 2	44,0	36,0	125	40	29,0	42,00	120301133	238,35				
MF 45 x 1	45,0	36,0	110	25	29,0	44,00	120301134	238,35				
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	110	25	29,0	43,50	120301135	238,35				
MF 45 x 2,0	45,0	36,0	125	40	29,0	43,00	120301136	238,35				
MF 45 x 3,0	45,0	36,0	125	40	29,0	42,00	120301137	238,35				
MF 46 x 1,5	46,0	36,0	140	40	29,0	45,50	120301138	238,35				
MF 48 x 1	48,0	36,0	140	40	29,0	47,00	120301139	285,13				
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	140	40	29,0	46,50	120301140	285,13				
MF 48 x 2,0	48,0	36,0	140	40	29,0	46,00	120301141	285,13				
MF 48 x 3,0	48,0	36,0	140	40	29,0	45,00	120301142	285,13				
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	140	40	29,0	48,50	120301143	311,84				
MF 50 x 2,0	50,0	36,0	140	40	29,0	48,00	120301144	311,84				
MF 50 x 3,0	50,0	36,0	140	40	29,0	47,00	120301145	311,84				
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	140	40	32,0	50,50	120301146	374,22				
MF 52 x 2,0	52,0	40,0	140	40	32,0	50,00	120301147	374,22				
MF 52 x 3,0	52,0	40,0	140	40	32,0	49,00	120301148	374,22				
MF 54 x 1	54,0	40,0	140	32	32,0	53,00	120301149	405,40				
MF 54 x 1,5	54,0	40,0	140	32	32,0	52,50	120301150	405,40				
MF 54 x 2,0	54,0	40,0	140	36	32,0	52,00	120301151	405,40				
MF 54 x 3,0	54,0	40,0	140	40	32,0	51,00	120301152	405,40				
MF 54 x 4,0	54,0	40,0	180	50	32,0	50,00	120301153	405,40				
MF 55 x 1,5	55,0	40,0	140	32	32,0	53,50	120301154	463,30				
MF 55 x 2,0	55,0	40,0	140	36	32,0	53,00	120301155	463,30				
MF 55 x 3,0	55,0	40,0	140	40	32,0	52,00	120301156	463,30				
MF 55 x 4,0	55,0	40,0	180	50	32,0	51,00	120301157	463,30				
MF 56 x 1	56,0	40,0	140	32	32,0	55,00	120301158	514,56				
MF 56 x 1,5	56,0	40,0	140	32	32,0	54,50	120301159	521,22				
MF 56 x 2,0	56,0	40,0	140	36	32,0	54,00	120301160	521,22				
MF 56 x 3,0	56,0	40,0	140	40	32,0	53,00	120301161	521,22				
MF 56 x 4,0	56,0	40,0	180	50	32,0	52,00	120301162	521,22				
MF 58 x 1	58,0	45,0	160	32	35,0	57,00	120301163	556,87				
MF 58 x 1,5	58,0	45,0	160	32	35,0	56,50	120301164	530,15				
MF 58 x 2,0	58,0	45,0	160	36	35,0	56,00	120301165	530,15				

Handgewindebohrer-Sätze

MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

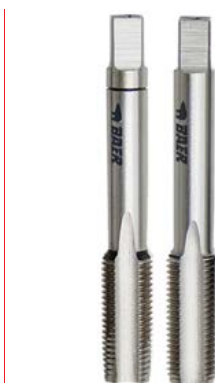
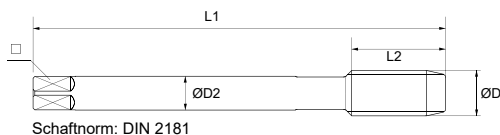
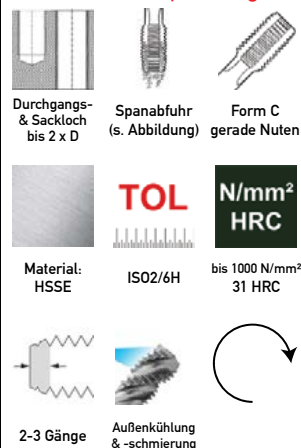
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen **Links**



Handgewindebohrer-Sätze für höhere Beanspruchungen **HSSE**



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 58 x 3,0	58,0	45,0	160	40	35,0	55,00	120301166	530,15				
MF 58 x 4,0	58,0	45,0	200	55	35,0	54,00	120301167	530,15				
MF 60 x 1,5	60,0	45,0	160	34	35,0	58,50	120301168	554,66				
MF 60 x 2,0	60,0	45,0	160	36	35,0	58,00	120301169	554,66				
MF 60 x 3,0	60,0	45,0	160	40	35,0	57,00	120301170	554,66				
MF 60 x 4,0	60,0	45,0	200	55	35,0	56,00	120301171	554,66				
MF 62 x 1,5	62,0	50,0	160	34	39,0	60,50	120301172	634,87				
MF 62 x 2,0	62,0	50,0	160	36	39,0	60,00	120301173	634,87				
MF 62 x 3,0	62,0	50,0	180	45	39,0	59,00	120301174	634,87				
MF 62 x 4,0	62,0	50,0	220	55	39,0	58,00	120301175	634,87				
MF 63 x 1,5	63,0	50,0	160	32	39,0	61,50	120301176	652,68				
MF 64 x 1,5	64,0	50,0	160	34	39,0	62,50	120301177	652,68				
MF 64 x 2,0	64,0	50,0	160	36	39,0	62,00	120301178	652,68				
MF 64 x 3,0	64,0	50,0	180	45	39,0	61,00	120301179	652,68				
MF 64 x 4,0	64,0	50,0	220	60	39,0	60,00	120301180	663,80				
MF 65 x 1,5	65,0	50,0	160	34	39,0	63,50	120301181	690,50				
MF 65 x 2,0	65,0	50,0	160	36	39,0	63,00	120301182	690,50				
MF 65 x 3,0	65,0	50,0	180	45	39,0	62,00	120301183	690,50				
MF 65 x 4,0	65,0	50,0	220	60	39,0	61,00	120301184	690,50				
MF 68 x 1,5	68,0	50,0	160	36	39,0	66,50	120301185	712,80				
MF 68 x 2,0	68,0	50,0	160	40	39,0	66,00	120301186	712,80				
MF 68 x 3,0	68,0	50,0	180	50	39,0	65,00	120301187	712,80				
MF 68 x 4,0	68,0	50,0	220	60	39,0	64,00	120301188	712,80				
MF 70 x 1,5	70,0	50,0	160	36	39,0	68,50	120301189	1247,45				
MF 70 x 2,0	70,0	50,0	160	40	39,0	68,00	120301190	1247,45				
MF 70 x 3,0	70,0	50,0	200	50	39,0	67,00	120301191	1414,50				
MF 70 x 4,0	70,0	50,0	240	60	39,0	66,00	120301192	1414,50				
MF 72 x 1,5	72,0	50,0	160	36	39,0	70,50	120301193	1247,45				
MF 72 x 2,0	72,0	50,0	160	40	39,0	70,00	120301194	1247,45				
MF 72 x 3,0	72,0	50,0	200	50	39,0	69,00	120301195	1414,50				
MF 72 x 4,0	72,0	50,0	240	60	39,0	68,00	120301196	1414,50				
MF 74 x 1,5	74,0	50,0	160	36	39,0	72,50	120301197	1381,02				
MF 74 x 2,0	74,0	50,0	160	40	39,0	72,00	120301198	1381,02				

Handgewindebohrer-Sätze

MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

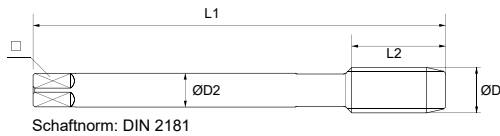
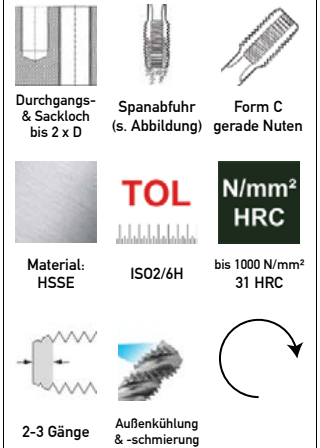
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für höhere Beanspruchungen



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 74 x 3,0	74,0	50,0	200	50	39,0	71,00	120301199	1626,09				
MF 74 x 4,0	74,0	50,0	240	60	39,0	70,00	120301200	1626,09				
MF 75 x 1,5	75,0	50,0	160	36	39,0	73,50	120301201	1392,21				
MF 75 x 2,0	75,0	50,0	160	40	39,0	73,00	120301202	1392,21				
MF 75 x 3,0	75,0	50,0	200	50	39,0	72,00	120301203	1637,21				
MF 75 x 4,0	75,0	50,0	240	60	39,0	71,00	120301204	1637,21				
MF 76 x 1,5	76,0	50,0	160	36	39,0	74,50	120301205	1414,50				
MF 76 x 2,0	76,0	50,0	160	40	39,0	74,00	120301206	1414,50				
MF 76 x 3,0	76,0	50,0	220	50	39,0	73,00	120301207	1748,61				
MF 76 x 4,0	76,0	50,0	260	60	39,0	72,00	120301208	1748,61				
MF 78 x 1,5	78,0	50,0	160	36	39,0	76,50	120301209	1414,50				
MF 78 x 2,0	78,0	50,0	160	40	39,0	76,00	120301210	1414,50				
MF 78 x 3,0	78,0	50,0	220	55	39,0	75,00	120301211	1748,61				
MF 78 x 4,0	78,0	50,0	260	65	39,0	74,00	120301212	1748,61				
MF 80 x 1,5	80,0	50,0	160	36	39,0	78,50	120301213	1536,93				
MF 80 x 2,0	80,0	50,0	160	40	39,0	78,00	120301214	1536,93				
MF 80 x 3,0	80,0	50,0	220	55	39,0	77,00	120301215	1915,72				
MF 80 x 4,0	80,0	50,0	260	65	39,0	76,00	120301216	1915,72				
MF 82 x 1,5	82,0	50,0	160	36	39,0	80,50	120301217	1536,93				
MF 82 x 2,0	82,0	50,0	160	40	39,0	80,00	120301218	1536,93				
MF 82 x 3,0	82,0	50,0	220	55	39,0	79,00	120301219	1915,72				
MF 82 x 4,0	82,0	50,0	260	65	39,0	78,00	120301220	1915,72				
MF 84 x 1,5	84,0	50,0	160	36	39,0	82,50	120301221	1793,12				
MF 84 x 2,0	84,0	50,0	160	40	39,0	82,00	120301222	1793,12				
MF 84 x 3,0	84,0	50,0	220	55	39,0	81,00	120301223	2165,03				
MF 84 x 4,0	84,0	50,0	260	65	39,0	80,00	120301224	2165,03				
MF 85 x 1,5	85,0	50,0	160	36	39,0	83,50	120301225	2338,95				
MF 85 x 2,0	85,0	50,0	160	40	39,0	83,00	120301226	2338,95				
MF 85 x 3,0	85,0	50,0	220	55	39,0	82,00	120301227	2895,69				
MF 85 x 4,0	85,0	50,0	260	65	39,0	81,00	120301228	2895,69				
MF 86 x 1,5	86,0	50,0	160	36	39,0	84,50	120301229	2338,95				
MF 86 x 2,0	86,0	50,0	160	40	39,0	84,00	120301230	2338,95				
MF 86 x 3,0	86,0	50,0	220	55	39,0	83,00	120301231	2851,10				

Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

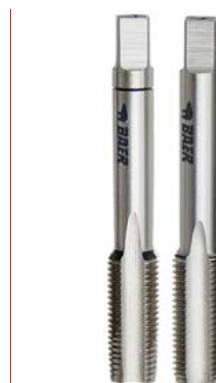
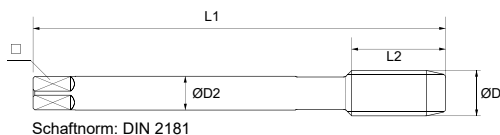
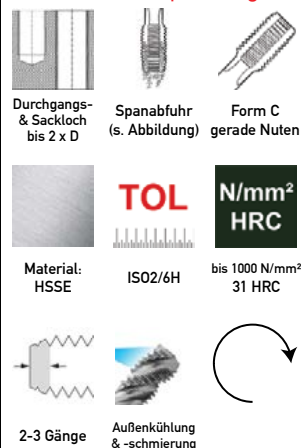
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen Links



Handgewindebohrer-Sätze für höhere Beanspruchungen HSSE



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 86 x 4,0	86,0	50,0	260	65	39,0	82,00	120301232	2851,10				
MF 88 x 1,5	88,0	50,0	160	38	39,0	86,50	120301233	2561,72				
MF 88 x 2,0	88,0	50,0	160	40	39,0	86,00	120301234	2561,72				
MF 88 x 3,0	88,0	50,0	220	55	39,0	85,00	120301235	2940,18				
MF 88 x 4,0	88,0	50,0	260	65	39,0	84,00	120301236	2940,18				
MF 90 x 1,5	90,0	50,0	160	38	39,0	88,50	120301237	2672,97				
MF 90 x 2,0	90,0	50,0	160	40	39,0	88,00	120301238	2628,34				
MF 90 x 3,0	90,0	50,0	220	55	39,0	87,00	120301239	3140,74				
MF 90 x 4,0	90,0	50,0	260	65	39,0	86,00	120301240	3140,74				
MF 92 x 1,5	92,0	56,0	180	40	44,0	90,50	120301241	2673,00				
MF 92 x 2,0	92,0	56,0	180	45	44,0	90,00	120301242	2673,00				
MF 92 x 3,0	92,0	56,0	240	60	44,0	89,00	120301243	3385,77				
MF 92 x 4,0	92,0	56,0	280	70	44,0	88,00	120301244	3385,77				
MF 95 x 1,5	95,0	56,0	180	40	44,0	93,50	120301245	2873,52				
MF 95 x 2,0	95,0	56,0	180	45	44,0	93,00	120301246	2873,52				
MF 95 x 3,0	95,0	56,0	240	60	44,0	92,00	120301247	3786,64				
MF 95 x 4,0	95,0	56,0	280	70	44,0	91,00	120301248	3697,48				
MF 96 x 1,5	96,0	56,0	180	40	44,0	94,50	120301249	2895,86				
MF 96 x 2,0	96,0	56,0	180	45	44,0	94,00	120301250	2895,86				
MF 96 x 3,0	96,0	56,0	240	60	44,0	93,00	120301251	3786,64				
MF 96 x 4,0	96,0	56,0	280	70	44,0	92,00	120301252	3786,64				
MF 98 x 1,5	98,0	56,0	180	40	44,0	96,50	120301253	3118,45				
MF 98 x 2,0	98,0	56,0	180	45	44,0	96,00	120301254	3118,45				
MF 98 x 3,0	98,0	56,0	240	60	44,0	95,00	120301255	4120,83				
MF 98 x 4,0	98,0	56,0	280	70	44,0	94,00	120301256	4120,83				
MF 100 x 1,5	100,0	56,0	180	45	44,0	98,50	120301257	3564,15				
MF 100 x 2,0	100,0	56,0	180	50	44,0	98,00	120301258	3564,15				
MF 100 x 3,0	100,0	56,0	240	65	44,0	97,00	120301259	4343,82				
MF 100 x 4,0	100,0	56,0	280	75	44,0	96,00	120301260	4343,82				
MF 105 x 1,5	105,0	56,0	180	45	44,0	103,50	120301261	3853,64				
MF 105 x 2,0	105,0	56,0	180	50	44,0	103,00	120301262	3853,64				
MF 105 x 3,0	105,0	56,0	240	65	44,0	102,00	120301263	4677,55				
MF 105 x 4,0	105,0	56,0	280	75	44,0	101,00	120301264	4677,55				

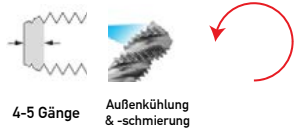
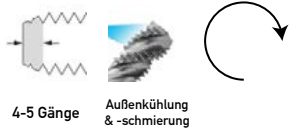
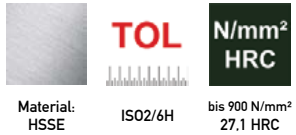
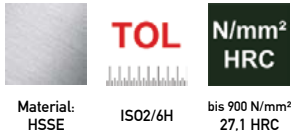
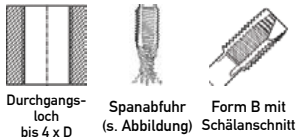
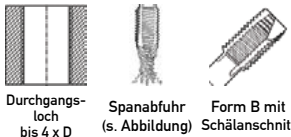
Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

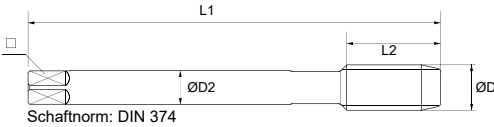
Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

Linksgewinde



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	2,2	56	9	-	2,65	120401001	13,59	120402001	29,18
MF 4 x 0,35	4,0	2,8	63	10	2,1	3,65	120401002	13,59	120402002	29,18
MF 4 x 0,5	4,0	2,8	63	10	2,1	3,50	120401003	13,59	120402003	29,18
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	12	2,7	4,50	120401004	13,59	120402004	29,18
MF 5 x 0,75	5,0	3,5	70	12	2,7	4,25	120401005	13,59	120402005	29,18
MF 6 x 0,5	6,0	4,5	80	14	3,4	5,50	120401006	13,59	120402006	29,18
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120401007	13,59	120402007	29,18
MF 7 x 0,75	7,0	5,5	80	14	4,3	6,20	120401008	13,59	120402008	29,18
MF 8 x 0,5	8,0	6,0	80	19	4,9	7,50	120401009	13,59	120402009	29,18
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	80	19	4,9	7,20	120401010	13,59	120402010	29,18
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120401011	13,59	120402011	29,18
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	80	19	5,5	8,25	120401012	13,59	120402012	29,18
MF 9 x 1,0	9,0	7,0	90	22	5,5	8,00	120401013	13,59	120402013	29,18
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	90	20	5,5	9,20	120401014	15,71	120402014	32,52
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120401015	15,71	120402015	32,52
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120401016	15,71	120402016	32,52
MF 11 x 1,0	11,0	8,0	90	20	6,2	10,00	120401017	21,60	120402017	45,44
MF 11 x 1,25	11,0	8,0	90	22	6,2	10,80	120401018	21,60	120402018	45,44
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	100	22	7,0	10,20	120401019	21,60	120402019	45,44
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120401020	21,60	120402020	45,44
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120401021	21,60	120402021	45,44
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120401022	21,60	120402022	45,44
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	100	22	9,0	12,00	120401023	27,84	120402023	55,24
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	100	22	9,0	11,50	120401024	27,84	120402024	55,24
MF 14 x 0,75	14,0	11,0	100	22	9,0	13,20	120401025	27,84	120402025	55,24
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	100	22	9,0	13,00	120401026	27,84	120402026	55,24
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120401027	27,84	120402027	55,24
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120401028	27,84	120402028	55,24
MF 15 x 1,0	15,0	12,0	100	22	9,0	14,00	120401029	30,63	120402029	64,04
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	100	22	9,0	13,50	120401030	30,63	120402030	64,04
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	100	22	9,0	15,00	120401031	31,19	120402031	64,04
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	100	22	9,0	14,80	120401032	31,19	120402032	64,04
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120401033	30,99	120402033	64,04
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	110	25	11,0	17,00	120401034	37,86	120402034	76,85
MF 18 x 1,25	18,0	14,0	110	25	11,0	16,80	120401035	37,86	120402035	76,85

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

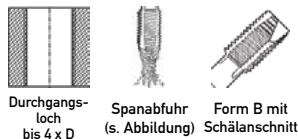
MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

Linksgewinde



Durchgangs-
loch
bis 4 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form B mit
Schälanschnitt



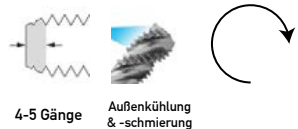
Material:
HSSE

TOL

ISO2/6H

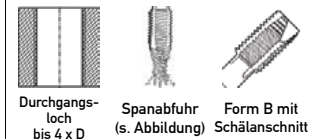
N/mm²
HRC

bis 900 N/mm²
27,1 HRC



4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung



Durchgangs-
loch
bis 4 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form B mit
Schälanschnitt



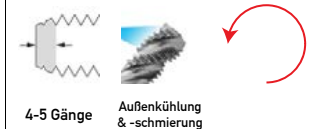
Material:
HSSE

TOL

ISO2/6H

N/mm²
HRC

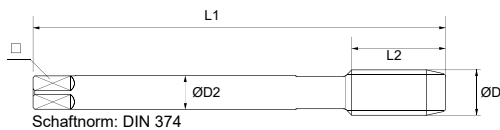
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



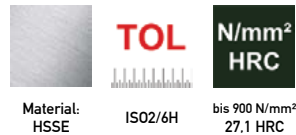
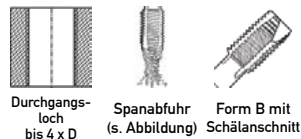
MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120401036	37,86	120402036	76,85
MF 18 x 2,0	18,0	14,0	125	34	11,0	16,00	120401037	37,86	120402037	76,85
MF 20 x 1,0	20,0	16,0	125	25	12,0	19,00	120401038	42,33	120402038	84,64
MF 20 x 1,25	20,0	16,0	125	25	12,0	18,80	120401039	42,33	120402039	84,64
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120401040	42,33	120402040	84,64
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	140	34	12,0	18,00	120401041	42,33	120402041	84,64
MF 21 x 1,5	21,0	16,0	125	25	12,0	19,50	120401042	42,33	120402042	84,64
MF 22 x 1,0	22,0	18,0	125	25	14,5	21,00	120401043	51,23	120402043	105,80
MF 22 x 1,25	22,0	18,0	125	25	14,5	20,80	120401044	51,23	120402044	105,80
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	125	25	14,5	20,50	120401045	51,23	120402045	105,80
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	140	34	14,5	20,00	120401046	51,23	120402046	105,80
MF 23 x 1,5	23,0	18,0	125	25	14,5	21,50	120401047	60,15	120402047	122,52
MF 24 x 1,0	24,0	18,0	140	28	14,5	23,00	120401048	60,15	120402048	122,52
MF 24 x 1,25	24,0	18,0	140	28	14,5	23,80	120401049	60,15	120402049	122,52
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	140	28	14,5	22,50	120401050	60,15	120402050	122,52
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	140	28	14,5	22,00	120401051	60,15	120402051	122,52
MF 25 x 1,0	25,0	18,0	140	28	14,5	24,00	120401052	63,49	120402052	122,52
MF 25 x 1,5	25,0	18,0	140	28	14,5	23,50	120401053	63,49	120402053	122,52
MF 26 x 1,0	26,0	18,0	140	28	14,5	25,00	120401054	63,49	120402054	122,52
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	140	28	14,5	24,50	120401055	63,49	120402055	122,52
MF 26 x 2,0	26,0	18,0	140	28	14,5	24,00	120401056	63,49	120402056	122,52
MF 27 x 1,0	27,0	20,0	140	28	16,0	26,00	120401057	75,74	120402057	154,80
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	140	28	16,0	25,50	120401058	75,74	120402058	154,80
MF 27 x 2,0	27,0	20,0	140	28	16,0	25,00	120401059	75,74	120402059	154,80
MF 28 x 1,0	28,0	20,0	140	28	16,0	27,00	120401060	75,74	120402060	154,80
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	140	28	16,0	26,50	120401061	75,74	120402061	154,80
MF 28 x 2,0	28,0	20,0	140	28	16,0	26,00	120401062	75,74	120402062	154,80
MF 29 x 1,5	29,0	22,0	150	28	18,0	27,50	120401063	85,75	120402063	176,53
MF 30 x 1,0	30,0	22,0	150	28	18,0	29,00	120401064	85,75	120402064	176,53
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	150	28	18,0	28,50	120401065	85,75	120402065	176,53
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	150	28	18,0	28,00	120401066	85,75	120402066	176,53
MF 30 x 2,5	30,0	22,0	180	45	18,0	27,50	120401067	85,75	120402067	176,53
MF 30 x 3,0	30,0	22,0	180	45	18,0	27,00	120401068	85,75	120402068	176,53
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	150	28	18,0	30,50	120401069	104,69	120402069	218,31
MF 32 x 2,0	32,0	22,0	150	28	18,0	30,00	120401070	104,69	120402070	218,31

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF

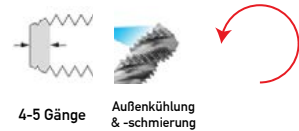
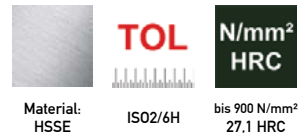
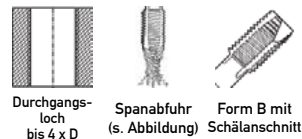
Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

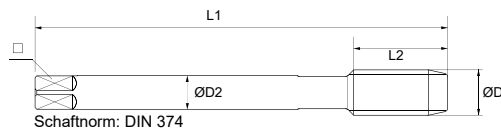


Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Linksgewinde



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
MF 32 x 3,0	32,0	22,0	180	50	18,0	29,00	120401071	104,69	120402071	218,31
MF 33 x 1,5	33,0	25,0	160	30	20,0	31,50	120401072	104,69	120402072	218,31
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	160	30	20,0	31,00	120401073	104,69	120402073	218,31
MF 33 x 3,0	33,0	25,0	180	50	20,0	30,00	120401074	104,69	120402074	218,31
MF 34 x 1,5	34,0	28,0	170	30	22,0	32,50	120401075	104,69	120402075	218,31
MF 34 x 2,0	34,0	28,0	170	30	22,0	32,00	120401076	104,69	120402076	218,31
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	170	30	22,0	33,50	120401077	104,69	120402077	218,31
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	170	30	22,0	34,50	120401078	131,43	120402078	273,99
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	170	30	22,0	34,00	120401079	131,43	120402079	273,99
MF 36 x 3,0	36,0	28,0	200	56	22,0	33,00	120401080	131,43	120402080	273,99
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	170	30	22,0	36,50	120401081	139,21	120402081	289,57
MF 39 x 1,5	39,0	32,0	170	30	24,0	37,50	120401082	139,21	120402082	289,57
MF 39 x 2,0	39,0	32,0	170	30	24,0	37,00	120401083	139,21	120402083	289,57
MF 39 x 3,0	39,0	32,0	200	60	24,0	36,00	120401084	139,21	120402084	289,57
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	170	30	24,0	38,50	120401085	153,69	120402085	317,42
MF 40 x 2,0	40,0	32,0	170	30	24,0	38,00	120401086	153,69	120402086	317,42
MF 40 x 3,0	40,0	32,0	200	60	24,0	37,00	120401087	153,69	120402087	317,42
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	170	30	24,0	40,50	120401088	173,75	120402088	354,18
MF 42 x 2,0	42,0	32,0	170	30	24,0	40,00	120401089	173,75	120402089	354,18
MF 42 x 3,0	42,0	32,0	200	60	24,0	39,00	120401090	173,75	120402090	354,18
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	180	32	29,0	43,50	120401091	202,70	120402091	417,65
MF 45 x 2,0	45,0	36,0	180	32	29,0	43,00	120401092	202,70	120402092	417,65
MF 45 x 3,0	45,0	36,0	200	50	29,0	42,00	120401093	202,70	120402093	417,65
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	190	32	29,0	46,50	120401094	242,79	120402094	503,44
MF 48 x 2,0	48,0	36,0	190	32	29,0	46,00	120401095	242,79	120402095	503,44
MF 48 x 3,0	48,0	36,0	225	50	29,0	45,00	120401096	242,79	120402096	503,44
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	190	32	29,0	48,50	120401097	285,14	120402097	584,71
MF 50 x 2,0	50,0	36,0	190	32	29,0	48,00	120401098	285,14	120402098	584,71
MF 50 x 3,0	50,0	36,0	225	50	29,0	47,00	120401099	285,14	120402099	584,71
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	190	32	32,0	50,50	120401100	309,90	120402100	645,96
MF 52 x 2,0	52,0	40,0	190	32	32,0	50,00	120401101	309,90	120402101	645,96
MF 52 x 3,0	52,0	40,0	225	50	32,0	49,00	120401102	309,90	120402102	645,96
MF 63 x 1,5	63,0	50,0	275	50	39,0	61,50	120401103	554,65		

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer für hochlegierte Stähle

Maschinengewindebohrer für Edelstähle

Maschinengewindebohrer für Aluminium

Durchgangsloch bis 2,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

TOL

N/mm² HRC

Material: HSSE TiN

ISO2/6H

bis 1300 N/mm² 41 HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung

Durchgangsloch bis 2,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

TOL

N/mm² HRC

Material: HSSE TiAlN

ISO2/6H

bis 1300 N/mm² 41 HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung

Durchgangsloch bis 3 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

TOL

N/mm² HRC

Material: HSSE TiN

ISO2/6H

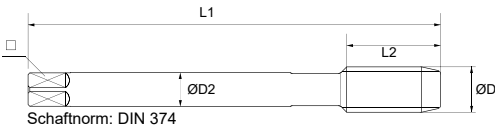
bis 900 N/mm² 27,1 HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120404001	30,95	120405001	41,77	120407001	41,77
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120404002	36,36	120405002	44,85	120407002	44,85
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120404003	41,77	120405003	46,99	120407003	46,99
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120404004	44,08	120405004	52,52	120407004	52,52
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120404005	49,70	120405005	58,66	120407005	58,66
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120404006	51,62	120405006	63,58	120407006	63,58
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120404007	48,25	120405007	56,05	120407007	56,05
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120404008	61,09	120405008	72,94	120407008	72,94
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120404009	57,39	120405009	72,94	120407009	72,94
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120404010	72,67	120405010	81,08	120407010	81,08
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120404011	92,85	120405011	100,58	120407011	100,58
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120404012	104,96	120405012	109,96	120407012	109,96

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer
für Sonderlegierungen
(Inconel, Hastelloy etc.)

Maschinengewindebohrer
mit höhere Standzeit

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Übermaß (Durchmesser)

Durchgangsloch bis 2,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

TOL

N/mm² HRC

Material: HSSE-PM TiAlN

ISO2/6H

bis 1200 N/mm² 38 HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung

Durchgangsloch bis 2,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

TOL

N/mm² HRC

Material: HSSE TiN

ISO2/6H

bis 900 N/mm² 27,1 HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung

Durchgangsloch bis 3 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form B mit Schälanschnitt

TOL

N/mm² HRC

Material: HSSE

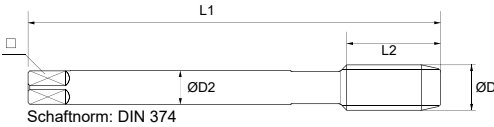
ISO3/6G

bis 900 N/mm² 27,1 HRC

4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohr-
richtung geleitet.



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
Tol. 6G: Gewindeverbindungen mit viel Spiel												
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20			120425001	30,84	120417001	39,76
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120412001	65,81	120425002	36,18	120417002	40,10
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120412002	70,10	120425003	42,30	120417003	41,65
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120412003	70,10	120425004	54,00	120417004	50,39
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120412004	110,89	120425005	57,31		
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120412005	101,80	120425006	54,00		
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120412006	101,80	120425007	65,95	120417005	44,90
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80			120425008	70,52		
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120412007	137,97	120425009	73,87	120417006	62,73
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120412008	151,33	120425010	81,91		
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120412009	201,72	120425011	96,61		
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120412010	265,31	120425012	109,96		

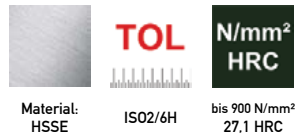
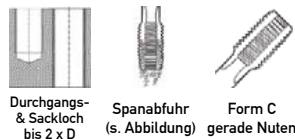
Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

MF

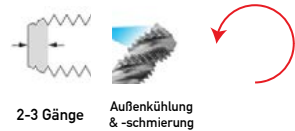
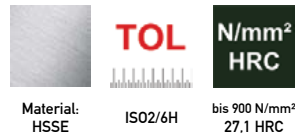
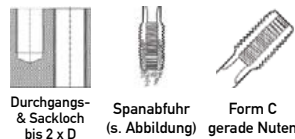
Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch. Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

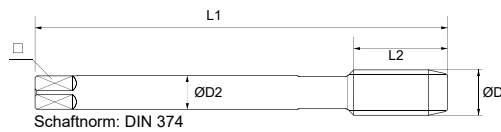
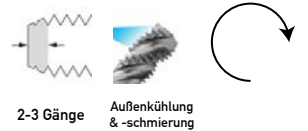
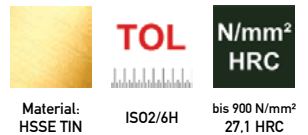
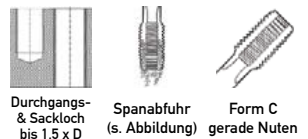
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Linksgewinde



Maschinengewindebohrer mit höherer Standzeit



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 4 x 0,35	4,0	2,8	63	10	2,1	3,65	120501001	12,14				
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	12	2,7	4,50	120501002	12,14				
MF 6 x 0,5	6,0	4,5	80	14	3,4	5,50					120504001	44,98
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120501003	12,14	120502001	47,65	120504002	27,05
MF 7 x 0,75	7,0	5,5	80	14	4,3	6,20					120504003	50,84
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	80	19	4,9	7,20	120501004	12,14				
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120501005	12,14	120502002	47,65	120504004	47,25
MF 10 x 0,5	10,0	7,0	90	20	5,5	9,50					120504005	77,68
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120501006	14,59	120502003	48,33	120504006	39,24
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120501007	14,59	120502004	63,24	120504007	59,72
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	100	22	7,0	10,20					120504008	81,27
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120501008	18,93			120504009	44,74
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120501009	19,49	120502005	64,96	120504010	47,60
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120501010	18,93	120502006	57,24	120504011	44,74
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	100	22	9,0	13,00	120501011	23,50			120504012	79,00
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120501012	23,50			120504013	75,03
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120501013	23,50	120502007	76,10	120504014	59,07
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	100	22	9,0	15,00	120501014	27,84			120504015	68,26
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	100	22	9,0	14,80					120504016	114,91
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120501015	27,84	120502008	76,10	120504017	62,01
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	110	25	11,0	17,00	120501016	33,08				
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120501017	33,08	120502009	83,29	120504018	75,57
MF 18 x 2,0	18,0	14,0	125	34	11,0	16,00	120501018	33,08				
MF 20 x 1,0	20,0	16,0	125	25	12,0	19,00	120501019	35,97				
MF 20 x 1,25	20,0	16,0	125	25	12,0	18,80	120501020	35,97				
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120501021	35,97	120502010	121,51	120504019	89,17
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	140	34	12,0	18,00	120501022	35,97				
MF 22 x 1,0	22,0	18,0	125	25	14,5	21,00	120501023	45,67				
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	125	25	14,5	20,50	120501024	45,67			120504020	110,99
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	140	34	14,5	20,00	120501025	45,67				

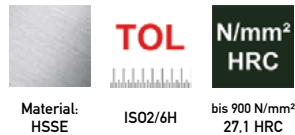
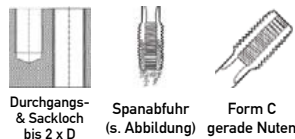
Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

MF

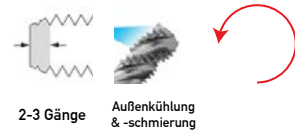
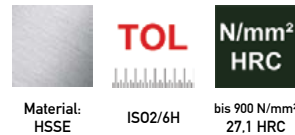
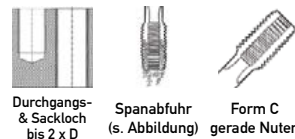
Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch. Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

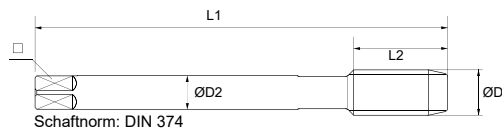
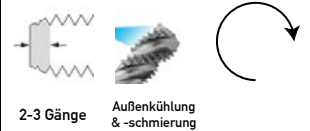
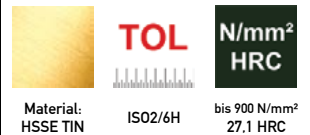
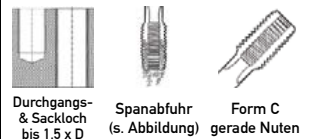
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Linksgewinde



Maschinengewindebohrer mit höherer Standzeit



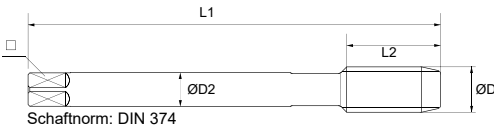
MF	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€	No.	€
MF 24 x 1,0	24,0	18,0	140	28	14,5	23,00	120501026	53,47				
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	140	28	14,5	22,50	120501027	53,47				
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	140	28	14,5	22,00	120501028	53,47				
MF 25 x 1,0	25,0	18,0	140	28	14,5	24,00	120501029	53,47				
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	140	28	14,5	24,50	120501030	53,47				
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	140	28	16,0	25,50	120501031	66,82				
MF 27 x 2,0	27,0	20,0	140	28	16,0	25,00	120501032	66,82				
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	140	28	16,0	26,50	120501033	66,82				
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	150	28	18,0	28,50	120501034	76,84				
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	150	28	18,0	28,00	120501035	76,84				
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	150	28	18,0	30,50	120501036	98,01				
MF 32 x 2,0	32,0	22,0	150	28	18,0	30,00	120501037	98,01				
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	160	30	20,0	31,00	120501038	98,01				
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	170	30	22,0	33,50	120501039	98,01				
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	170	30	22,0	34,50	120501040	122,51				
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	170	30	22,0	34,00	120501041	122,51				
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	170	30	22,0	36,50	120501042	131,43				
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	170	30	24,0	38,50	120501043	142,57				
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	170	30	24,0	40,50	120501044	158,15				
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	180	32	29,0	43,50	120501045	184,88				
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	190	32	29,0	46,50	120501046	224,98				
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	190	32	29,0	48,50	120501047	259,51				
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	190	32	32,0	50,50	120501048	285,12				

Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

MF

Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch. Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



Maschinengewindebohrer für Gusswerkstoffe



Maschinengewindebohrer für Messing (kurzspanend)



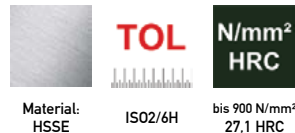
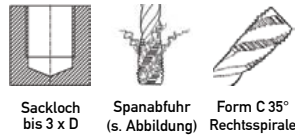
MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
MF 4 x 0,5	4,0	2,8	63	10	2,1	3,50	120510001	47,25	120509001	44,30
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	12	2,7	4,50	120510002	47,25	120509002	44,30
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120510003	47,82	120509003	44,82
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120510004	50,84	120509004	47,66
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120510005	41,09	120509005	50,33
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120510006	53,68	120509006	50,33
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120510007	55,37	120509007	60,95
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120510008	52,26	120509008	60,95
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120510009	90,72	120509009	85,05
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120510010	61,93	120509010	78,32
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120510011	65,01	120509011	86,47
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120510012	79,15	120509012	103,30
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120510013	93,44	120509013	115,00

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF

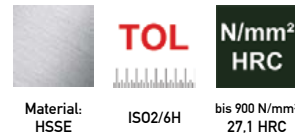
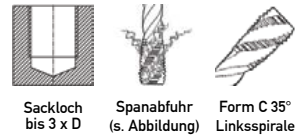
Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

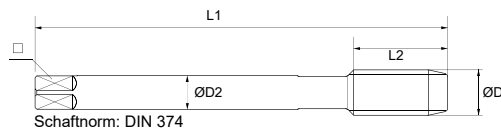


Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

Linksgewinde



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



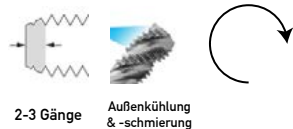
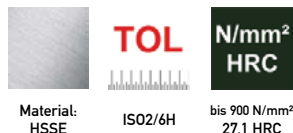
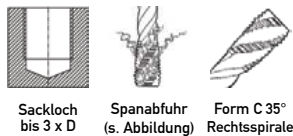
MF	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	2,2	56	5	-	2,65	120601001	15,37	120602001	32,52
MF 4 x 0,35	4,0	2,8	63	5	2,1	3,65	120601002	15,37	120602002	32,52
MF 4 x 0,5	4,0	2,8	63	5	2,1	3,50	120601003	15,37	120602003	32,52
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	5	2,7	4,50	120601004	15,37	120602004	32,52
MF 5 x 0,75	5,0	3,5	70	8	2,7	4,25	120601005	15,37	120602005	32,52
MF 6 x 0,5	6,0	4,5	80	5	3,4	5,50	120601006	15,37	120602006	32,52
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	8	3,4	5,20	120601007	15,37	120602007	32,52
MF 7 x 0,75	7,0	5,5	80	8	4,3	6,20	120601008	15,37	120602008	32,52
MF 8 x 0,5	8,0	6,0	80	8	4,9	7,50	120601009	15,37	120602009	32,52
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	80	8	4,9	7,20	120601010	15,37	120602010	32,52
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	10	4,9	7,00	120601011	15,37	120602011	32,52
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	80	10	5,5	8,25	120601012	15,37	120602012	32,52
MF 9 x 1,0	9,0	7,0	90	10	5,5	8,00	120601013	15,37	120602013	32,52
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	90	10	5,5	9,20	120601014	18,15	120602014	39,32
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	10	5,5	9,00	120601015	18,15	120602015	39,32
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	16	5,5	8,80	120601016	18,15	120602016	39,32
MF 11 x 1,0	11,0	8,0	90	11	6,2	10,00	120601017	23,39	120602017	50,34
MF 11 x 1,25	11,0	8,0	90	14	6,2	10,80	120601018	23,39	120602018	50,34
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	100	10	7,0	10,20	120601019	23,39	120602019	50,34
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	11	7,0	11,00	120601020	23,39	120602020	50,34
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	15	7,0	10,80	120601021	23,39	120602021	50,34
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	15	7,0	10,50	120601022	23,39	120602022	50,34
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	100	11	9,0	12,00	120601023	28,62	120602023	61,48
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	100	15	9,0	11,50	120601024	28,62	120602024	61,48
MF 14 x 0,75	14,0	11,0	100	10	9,0	13,20	120601025	28,62	120602025	61,48
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	100	11	9,0	13,00	120601026	28,62	120602026	61,48
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	15	9,0	12,80	120601027	28,62	120602027	61,48
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	15	9,0	12,50	120601028	28,62	120602028	61,48
MF 15 x 1,0	15,0	12,0	100	12	9,0	14,00	120601029	33,19	120602029	70,50
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	100	15	9,0	13,50	120601030	33,19	120602030	70,50
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	100	12	9,0	15,00	120601031	33,19	120602031	70,50
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	100	15	9,0	14,80	120601032	33,19	120602032	70,50
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	15	9,0	14,50	120601033	33,19	120602033	70,50
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	110	13	11,0	17,00	120601034	42,21	120602034	87,43
MF 18 x 1,25	18,0	14,0	110	15	11,0	16,80	120601035	42,21	120602035	87,43

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF

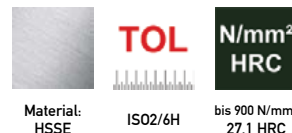
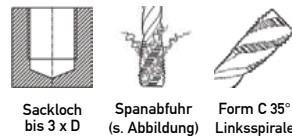
Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

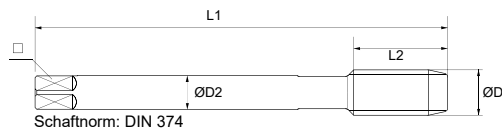


Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Linksgewinde



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



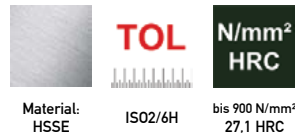
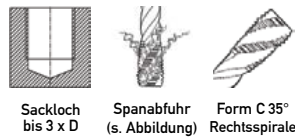
MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	17	11,0	16,50	120601036	42,21	120602036	87,43
MF 18 x 2,0	18,0	14,0	125	20	11,0	16,00	120601037	42,21	120602037	87,43
MF 20 x 1,0	20,0	16,0	125	14	12,0	19,00	120601038	46,78	120602038	97,56
MF 20 x 1,25	20,0	16,0	125	17	12,0	18,80	120601039	46,78	120602039	97,56
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	17	12,0	18,50	120601040	46,78	120602040	97,56
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	140	20	12,0	18,00	120601041	46,78	120602041	97,56
MF 21 x 1,5	21,0	16,0	125	17	12,0	19,50	120601042	46,78	120602042	97,56
MF 22 x 1,0	22,0	18,0	125	14	14,5	21,00	120601043	56,80	120602043	116,94
MF 22 x 1,25	22,0	18,0	125	17	14,5	20,80	120601044	56,80	120602044	116,94
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	125	17	14,5	20,50	120601045	56,80	120602045	116,94
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	140	20	14,5	20,00	120601046	56,80	120602046	116,94
MF 23 x 1,5	23,0	18,0	125	17	14,5	21,50	120601047	67,94	120602047	140,33
MF 24 x 1,0	24,0	18,0	140	15	14,5	23,00	120601048	67,94	120602048	140,33
MF 24 x 1,25	24,0	18,0	140	17	14,5	23,80	120601049	67,94	120602049	140,33
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	140	20	14,5	22,50	120601050	67,94	120602050	140,33
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	140	20	14,5	22,00	120601051	67,94	120602051	140,33
MF 25 x 1,0	25,0	18,0	140	15	14,5	24,00	120601052	71,29	120602052	140,33
MF 25 x 1,5	25,0	18,0	140	20	14,5	23,50	120601053	71,29	120602053	140,33
MF 26 x 1,0	26,0	18,0	140	15	14,5	25,00	120601054	71,29	120602054	140,33
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	140	20	14,5	24,50	120601055	71,29	120602055	140,33
MF 26 x 2,0	26,0	18,0	140	20	14,5	24,00	120601056	71,29	120602056	140,33
MF 27 x 1,0	27,0	20,0	140	15	16,0	26,00	120601057	82,42	120602057	170,41
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	140	20	16,0	25,50	120601058	81,31	120602058	170,41
MF 27 x 2,0	27,0	20,0	140	20	16,0	25,00	120601059	81,31	120602059	170,41
MF 28 x 1,0	28,0	20,0	140	15	16,0	27,00	120601060	81,31	120602060	170,41
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	140	20	16,0	26,50	120601061	81,31	120602061	170,41
MF 28 x 2,0	28,0	20,0	140	20	16,0	26,00	120601062	81,31	120602062	170,41
MF 29 x 1,5	29,0	22,0	150	22	18,0	27,50	120601063	93,55	120602063	193,78
MF 30 x 1,0	30,0	22,0	150	17	18,0	29,00	120601064	93,55	120602064	193,78
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	150	22	18,0	28,50	120601065	93,55	120602065	193,78
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	150	22	18,0	28,00	120601066	93,55	120602066	193,78
MF 30 x 2,5	30,0	22,0	180	27	18,0	27,50	120601067	93,55	120602067	193,78
MF 30 x 3,0	30,0	22,0	180	30	18,0	27,00	120601068	93,55	120602068	193,78
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	150	22	18,0	30,50	120601069	115,83	120602069	241,69
MF 32 x 2,0	32,0	22,0	150	22	18,0	30,00	120601070	115,83	120602070	241,69

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF

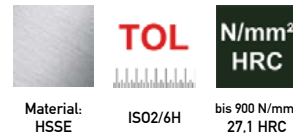
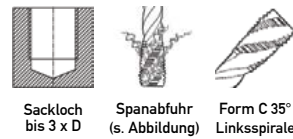
Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

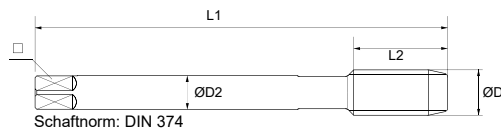


Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen

Linksgewinde



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
MF 32 x 3,0	32,0	22,0	180	30	18,0	29,00	120601071	115,83	120602071	241,69
MF 33 x 1,5	33,0	25,0	160	24	20,0	31,50	120601072	115,83	120602072	241,69
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	160	24	20,0	31,00	120601073	115,83	120602073	241,69
MF 33 x 3,0	33,0	25,0	180	30	20,0	30,00	120601074	115,83	120602074	241,69
MF 34 x 1,5	34,0	28,0	170	24	22,0	32,50	120601075	115,83	120602075	241,69
MF 34 x 2,0	34,0	28,0	170	24	22,0	32,00	120601076	115,83	120602076	241,69
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	170	24	22,0	33,50	120601077	115,83	120602077	241,69
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	170	24	22,0	34,50	120601078	147,02	120602078	306,28
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	170	24	22,0	34,00	120601079	147,02	120602079	306,28
MF 36 x 3,0	36,0	28,0	200	30	22,0	33,00	120601080	147,02	120602080	306,28
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	170	24	22,0	36,50	120601081	154,82	120602081	319,66
MF 39 x 1,5	39,0	32,0	170	25	24,0	37,50	120601082	154,82	120602082	319,66
MF 39 x 2,0	39,0	32,0	170	25	24,0	37,00	120601083	154,82	120602083	319,66
MF 39 x 3,0	39,0	32,0	200	30	24,0	36,00	120601084	154,82	120602084	319,66
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	170	25	24,0	38,50	120601085	171,53	120602085	347,49
MF 40 x 2,0	40,0	32,0	170	25	24,0	38,00	120601086	171,53	120602086	347,49
MF 40 x 3,0	40,0	32,0	200	30	24,0	37,00	120601087	171,53	120602087	347,49
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	170	25	24,0	40,50	120601088	191,56	120602088	393,16
MF 42 x 2,0	42,0	32,0	170	25	24,0	40,00	120601089	191,56	120602089	393,16
MF 42 x 3,0	42,0	32,0	200	30	24,0	39,00	120601090	191,56	120602090	393,16
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	180	27	29,0	43,50	120601091	223,87	120602091	462,21
MF 45 x 2,0	45,0	36,0	180	27	29,0	43,00	120601092	223,87	120602092	462,21
MF 45 x 3,0	45,0	36,0	200	30	29,0	42,00	120601093	223,87	120602093	462,21
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	190	27	29,0	46,50	120601094	267,29	120602094	551,31
MF 48 x 2,0	48,0	36,0	190	27	29,0	46,00	120601095	267,29	120602095	551,31
MF 48 x 3,0	48,0	36,0	225	33	29,0	45,00	120601096	267,29	120602096	551,31
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	190	27	29,0	48,50	120601097	311,86	120602097	641,53
MF 50 x 2,0	50,0	36,0	190	27	29,0	48,00	120601098	311,86	120602098	641,53
MF 50 x 3,0	50,0	36,0	225	33	29,0	47,00	120601099	311,86	120602099	641,53
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	190	27	32,0	50,50	120601100	345,26	120602100	702,77
MF 52 x 2,0	52,0	40,0	190	27	32,0	50,00	120601101	345,26	120602101	702,77
MF 52 x 3,0	52,0	40,0	225	33	32,0	49,00	120601102	345,26	120602102	702,77
MF 63 x 1,5	63,0	50,0	275	40	39,0	61,50	120601103	590,29		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer
und für hochlegierte Stähle

Maschinengewindebohrer
PRO für Edelstähle
mit extrem hoher Standzeit

Maschinengewindebohrer
für Sonderlegierungen
(Inconel, Hastelloy etc.)



Sackloch
bis 2,5 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C 40°
Rechtsspirale



Sackloch
bis 2,5 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C 35°
Rechtsspirale



Sackloch
bis 2,5 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C 45°
Rechtsspirale



Material:
HSSE TiN



TOL

ISO2/6H



**N/mm²
HRC**

bis 1300 N/mm²
41 HRC



Material:
HSSE TiAlN



TOL

ISO2/6H



**N/mm²
HRC**

bis 1300 N/mm²
41 HRC



Material:
HSSE-PM TiAlN



TOL

ISO2/6H



**N/mm²
HRC**

bis 1200 N/mm²
38 HRC



2-3 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung



2-3 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung

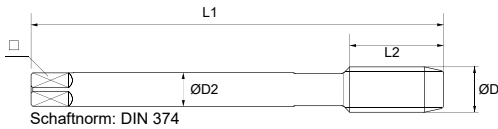


2-3 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedallten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	8	3,4	5,20	120604001	46,59	120605001	46,59		
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	10	4,9	7,00	120604002	50,01	120605002	50,01	120612001	81,58
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	10	5,5	9,00	120604003	52,42	120605003	52,42	120612002	89,64
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	16	5,5	8,80	120604004	58,58	120605004	58,58	120612003	94,26
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	11	7,0	11,00	120604005	65,43	120605005	65,43	120612004	126,48
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	15	7,0	10,80	120604006	70,91	120605006	70,91	120612005	109,52
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	15	7,0	10,50	120604007	62,52	120605007	62,52	120612006	106,95
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	15	9,0	12,50	120604008	81,35	120605008	81,35	120612007	135,57
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	15	9,0	14,50	120604009	81,35	120605009	81,35	120612008	162,13
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	17	11,0	16,50	120604010	90,44	120605010	90,44	120612009	180,30
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	17	12,0	18,50	120604011	112,19	120605011	112,19	120612010	208,06
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	125	17	14,5	20,50	120604012	122,64	120605012	122,64		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde
DIN 13

Maschinengewindebohrer
für normale Anwendungen
Übermaß (Durchmesser)



Sackloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 40° Rechtsspirale

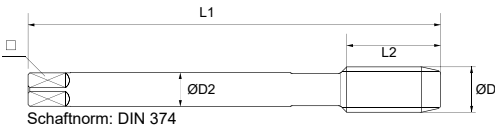


Material: HSSE ISO3/6G bis 900 N/mm² 27,1 HRC



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedallten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.

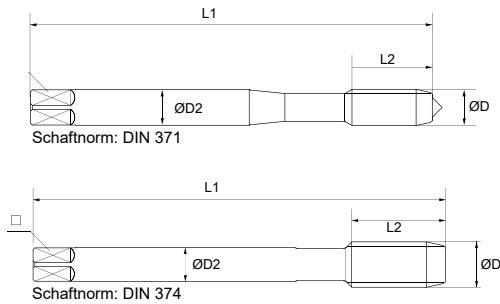


MF	D1	D2	L1	L2			No.	€
Tol. 6G: Gewindeverbindungen mit viel Spiel								
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	8	3,4	5,20	120617001	42,50
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	10	4,9	7,00	120617002	42,50
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	10	5,5	9,00	120617003	44,39
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	16	5,5	8,80	120617004	62,04
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	15	7,0	10,50	120617005	50,39
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	15	9,0	12,50	120617006	69,07

UNiForm Maschinengewindeformer

MF Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

- Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:
- Es fallen keine Späne an
 - Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
 - Gleichzeitig für Durchgangs- und Sackloch
 - Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
 - Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
 - Sehr hohe Lehenhaltigkeit
 - Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
 - Höhere Oberflächengüte
 - Viel höhere Schnittgeschwindigkeit



Maschinengewindeformer für universellen Einsatz

Maschinengewindeformer für universellen Einsatz Übermaß (Durchmesser)



MF	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
							Tol. 6HX: Standard Toleranz		Tol. 6GX: Gewindeverbindungen mit viel Spiel	
MF 3 x 0,35	3,0	3,5	56	10	2,7	2,85	121101001	85,52	121117001	104,45
MF 4 x 0,5	4,0	4,5	63	12	3,4	3,80	121101002	53,93	121117002	96,06
MF 5 x 0,5	5,0	6,0	70	14	4,9	4,80	121101003	54,62	121117003	96,06
MF 6 x 0,75	6,0	6,0	80	16	4,9	5,65	121101004	53,93	121117004	94,64
MF 8 x 1,0	8,0	8,0	90	18	6,2	7,55	121101005	62,16	121117005	102,61
MF 10 x 1,0	10,0	10,0	90	18	8,0	9,55	121101006	71,98	121117006	108,95
MF 10 x 1,25	10,0	10,0	100	20	8,0	9,45	121101007	75,64	121117007	108,95
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,55	121101008	85,01	121117008	134,90
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	11,45	121101009	88,66	121117009	134,90
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	11,30	121101010	82,49	121117010	134,90
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	13,45	121101011	105,35	121117011	176,81
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	13,30	121101012	98,72	121117012	176,81
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	15,30	121101013	125,00	121117013	215,44
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	22	11,0	17,30	121101014	160,42	121117014	255,51
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	19,30	121101015	180,53	121117015	348,72

1/4“ Bit-Einschnittgewindebohrer

MF Metrisches ISO
Feingewinde DIN 13

Bit-Gewindebohrer

Form D für Durchgangs-
und Sacklöcher



Durchgangs-
& Sackloch
bis 2 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form D
gerade Nuten



Material:
HSSG



ISO2/6H



bis 800 N/mm²
22.2 HRC



4-5 Gänge



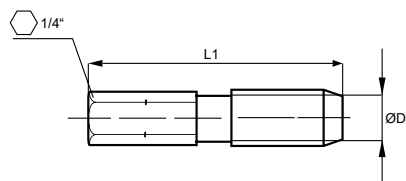
Außenkühlung
& -schmierung



Effiziente Herstellung von Innengewinden
mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrma-
schinen (mind. 7,5 Volt).

Anwendung:

gut zerspanbare Werkstoffe bis
900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle



MF	D1	L1	L2	Hex	ØD	No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	33,0	11	1/4"	2,65	121201001	*
MF 3,5 x 0,35	3,5	33,5	10	1/4"	3,15	121201002	*
MF 4 x 0,35	4,0	35,0	12	1/4"	3,65	121201003	*
MF 4 x 0,5	4,0	35,0	12	1/4"	3,50	121201004	*
MF 4,5 x 0,5	4,5	35,0	12	1/4"	4,00	121201005	*
MF 5 x 0,5	5,0	36,0	15	1/4"	4,50	121201006	*
MF 5 x 0,75	5,0	36,0	15	1/4"	4,25	121201007	*
MF 5,5 x 0,5	5,5	35,0	15	1/4"	5,00	121201008	*
MF 6 x 0,5	6,0	39,0	18	1/4"	5,50	121201009	*
MF 6 x 0,75	6,0	39,0	18	1/4"	5,20	121201010	*
MF 7 x 0,5	7,0	37,5	16	1/4"	6,50	121201011	*
MF 7 x 0,75	7,0	37,5	16	1/4"	6,20	121201012	*
MF 8 x 0,5	8,0	40,0	19	1/4"	7,50	121201013	*
MF 8 x 0,75	8,0	40,0	19	1/4"	7,20	121201014	*
MF 8 x 1	8,0	40,0	19	1/4"	7,00	121201015	*
MF 9 x 0,5	9,0	40,5	18	1/4"	8,50	121201016	*
MF 9 x 0,75	9,0	40,5	18	1/4"	8,25	121201017	*
MF 9 x 1	9,0	40,5	18	1/4"	8,00	121201018	*
MF 10 x 0,5	10,0	41,0	21	1/4"	9,50	121201019	*
MF 10 x 0,75	10,0	41,0	21	1/4"	9,20	121201020	*
MF 10 x 1,0	10,0	41,0	21	1/4"	9,00	121201021	*
MF 10 x 1,25	10,0	41,0	21	1/4"	8,80	121201022	*

* auf Anfrage

Runde Schneideisen

MF Metrisches ISO Feingwinde DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen

TOL

Material: HSS ISO-6g

Anschnitt: 1.5 Gänge

Rechts-schneidend

Schneideisen für normale Anwendungen Links

TOL

Material: HSS ISO-6g

Anschnitt: 1.5 Gänge

Links-schneidend

Schneideisen für höhere Beanspruchungen

TOL

Material: HSSE ISO-6g

Anschnitt: 1.5 Gänge

Rechts-schneidend

mit Schälanschnitt

Schneideisen für Edelstähle

TOL

Material: HSSE ISO-6g

Anschnitt: 2 Gänge

Rechts-schneidend

geläppt mit Schälanschnitt

Schneideisen Untermaß

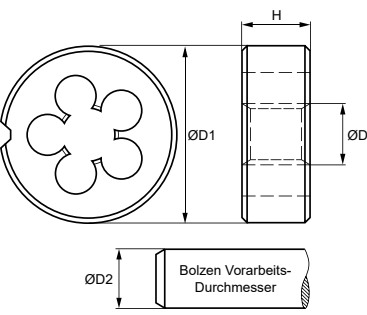
TOL

Material: HSS 6e

Anschnitt: 1.75 Gänge

Rechts-schneidend

geläppt mit Schälanschnitt



MF	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	D2 Tol. 6e
MF 2,5 x 0,35	2,5	16	5	2,44	121401001	13,48									
MF 2,6 x 0,35	2,6	16	5	2,54	121401002	13,48									
MF 3 x 0,35	3,0	20	5	2,94	121401003	12,25					121405001	33,73			
MF 3,5 x 0,35	3,5	20	5	3,44	121401004	12,25					121405002	41,77			
MF 4 x 0,35	4,0	20	5	3,94	121401005	12,25									
MF 4 x 0,5	4,0	20	5	3,93	121401006	12,25					121405003	23,94	121421001	82,71	3,84 mm
MF 4,5 x 0,5	4,5	20	5	4,43	121401007	12,25									
MF 5 x 0,5	5,0	20	5	4,93	121401008	12,25					121405004	65,99	121421002	82,71	4,83 mm
MF 5 x 0,75	5,0	20	7	4,91	121401010	12,25									
MF 5,5 x 0,5	5,5	20	5	5,43	121401009	12,25									
MF 6 x 0,5	6,0	20	5	5,93	121401011	12,25					121405005	24,66	121421003	68,39	5,83 mm
MF 6 x 0,75	6,0	20	7	5,90	121401012	10,58	121402001	15,59	121404001	13,36	121405006	24,66	121421004	63,62	5,81 mm
MF 7 x 0,5	7,0	25	9	6,93	121401013	13,36							121421005	84,29	6,83 mm
MF 7 x 0,75	7,0	25	9	6,90	121401014	13,36					121405007	30,26			
MF 8 x 0,5	8,0	25	9	7,93	121401015	13,36					121405008	27,32	121421006	110,70	7,82 mm
MF 8 x 0,75	8,0	25	9	7,90	121401016	11,14	121402002	18,71	121404002	17,60	121405009	27,32	121421007	79,53	7,80 mm
MF 8 x 1,0	8,0	25	9	7,83	121401017	11,14	121402003	18,71	121404003	17,60	121405010	27,26	121421008	60,44	7,78 mm
MF 9 x 0,5	9,0	25	9	8,93	121401018	16,71									
MF 9 x 0,75	9,0	25	9	8,90	121401019	16,71									
MF 9 x 1,0	9,0	25	9	8,88	121401020	16,71									
MF 10 x 0,5	10,0	30	11	9,93	121401021	16,71									
MF 10 x 0,75	10,0	30	11	9,90	121401022	16,71					121405011	80,54	121421009	109,75	9,79 mm
MF 10 x 1,0	10,0	30	11	9,88	121401023	12,81	121402004	23,39	121404004	19,94	121405012	32,34	121421010	67,76	9,77 mm
MF 10 x 1,25	10,0	30	11	9,86	121401024	12,81	121402005	23,39	121404005	19,94	121405013	30,72			
MF 11 x 1,0	11,0	30	11	10,88	121401025	19,27									
MF 11 x 1,25	11,0	30	11	10,86	121401026	19,27									
MF 12 x 0,5	12,0	38	10	11,93	121401027	16,84									
MF 12 x 0,75	12,0	38	10	11,90	121401028	19,27									
MF 12 x 1,0	12,0	38	10	11,88	121401029	18,73	121402006	30,41	121404006	34,52	121405014	40,72	121421011	113,88	11,78 mm
MF 12 x 1,25	12,0	38	10	11,86	121401030	16,37	121402007	30,41	121404007	34,52	121405015	38,99	121421012	89,07	11,76 mm
MF 12 x 1,5	12,0	38	10	11,85	121401031	25,77	121402008	30,41	121404008	34,52	121405016	38,99	121421013	83,66	11,73 mm
MF 13 x 0,5	13,0	38	10	12,93	121401032	26,84									
MF 13 x 1,0	13,0	38	10	12,88	121401033	21,49									

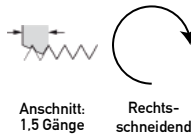
Runde Schneideisen

MF Metrisches ISO
Feingewinde DIN 13

Schneideisen
für normale
Anwendungen



Material: HSS
ISO-6g

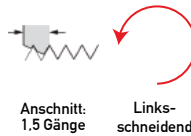


Anschnitt: 1.5 Gänge
Rechts-schneidend

Schneideisen
für normale
Anwendungen
Links



Material: HSS
ISO-6g

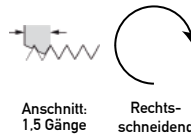


Anschnitt: 1.5 Gänge
Links-schneidend

Schneideisen
für höhere
Beanspruchungen



Material: HSSE
ISO-6g



Anschnitt: 1.5 Gänge
Rechts-schneidend

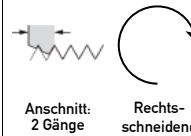


mit
Schälanschnitt

Schneideisen
für Edelstähle



Material: HSSE
ISO-6g



Anschnitt: 2 Gänge
Rechts-schneidend

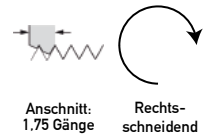


geläpft mit
Schälanschnitt

Schneideisen
Untermaß



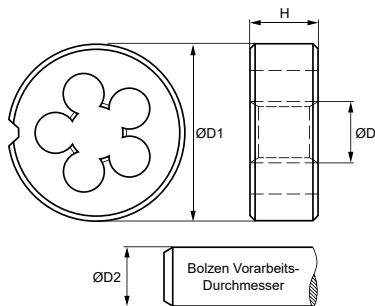
Material: HSS
6e



Anschnitt: 1.75 Gänge
Rechts-schneidend



geläpft mit
Schälanschnitt

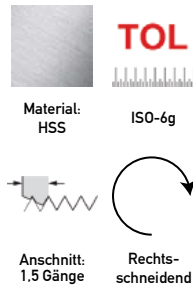


MF	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	D2 Tol. 6e
MF 13 x 1,5	13,0	38	10	12,85	121401034	21,49									
MF 14 x 0,5	14,0	38	10	13,93	121401035	18,79									
MF 14 x 0,75	14,0	38	10	13,90	121401036	26,87									
MF 14 x 1,0	14,0	38	10	13,88	121401037	21,49					121405017	38,86	121421014	97,02	13,76 mm
MF 14 x 1,25	14,0	38	10	13,86	121401038	20,62	121402009	30,41	121404009	34,52	121405018	63,78			
MF 14 x 1,5	14,0	38	10	13,85	121401039	18,04	121402010	30,41	121404010	34,52	121405019	37,21	121421015	83,66	13,73 mm
MF 15 x 0,75	15,0	38	10	14,90	121401040	33,97									
MF 15 x 1,0	15,0	38	10	14,88	121401041	29,29									
MF 15 x 1,5	15,0	38	10	14,85	121401042	29,29									
MF 16 x 0,5	16,0	45	14	15,93	121401043	37,43									
MF 16 x 0,75	16,0	45	14	15,90	121401044	37,43									
MF 16 x 1,0	16,0	45	14	15,88	121401045	29,29	121402011	45,66			121405020	70,51	121421016	130,42	15,76 mm
MF 16 x 1,25	16,0	45	14	15,86	121401046	29,29									
MF 16 x 1,5	16,0	45	14	15,85	121401047	23,06	121402012	45,66	121404011	54,57	121405021	66,93	121421017	113,24	15,73 mm
MF 17 x 1,0	17,0	45	14	16,88	121401048	39,76									
MF 17 x 1,5	17,0	45	14	16,85	121401049	39,76									
MF 18 x 0,5	18,0	45	14	17,93	121401050	39,76									
MF 18 x 0,75	18,0	45	14	17,90	121401051	39,76									
MF 18 x 1,0	18,0	45	14	17,88	121401052	26,84					121405022	70,51	121421018	194,04	17,74 mm
MF 18 x 1,25	18,0	45	14	17,86	121401053	26,84									
MF 18 x 1,5	18,0	45	14	17,85	121401054	23,06	121402013	45,66	121404012	54,57	121405023	66,93	121421019	113,24	17,71 mm
MF 18 x 2,0	18,0	45	14	17,82	121401055	27,51			121404013	54,57					
MF 19 x 1,0	19,0	45	14	18,88	121401056	39,76									
MF 19 x 1,5	19,0	45	14	18,85	121401057	26,84									
MF 20 x 0,5	20,0	45	14	19,93	121401058	39,76									
MF 20 x 0,75	20,0	45	14	19,90	121401059	39,76									
MF 20 x 1,0	20,0	45	14	19,88	121401060	27,51					121405024	70,61	121421020	194,04	19,66 mm
MF 20 x 1,25	20,0	45	14	19,86	121401061	27,51									
MF 20 x 1,5	20,0	45	14	19,85	121401062	23,06	121402014	45,66	121404014	54,57	121405025	66,93	121421021	130,42	19,71 mm
MF 20 x 2,0	20,0	45	14	19,82	121401063	27,51			121404015	54,57					
MF 21 x 1,0	21,0	45	14	20,88	121401064	41,54									
MF 21 x 1,5	21,0	45	14	20,85	121401065	41,54									
MF 22 x 0,5	22,0	55	16	21,93	121401066	57,35									

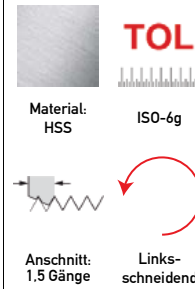
Runde Schneideisen

MF Metrisches ISO Feingewinde DIN 13

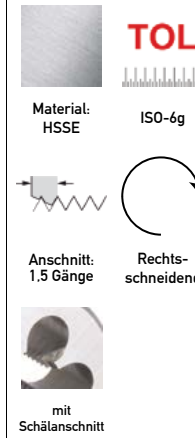
Schneideisen
für normale
Anwendungen



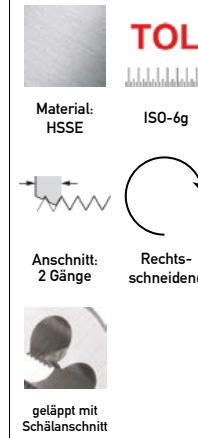
Schneideisen
für normale
Anwendungen
Links



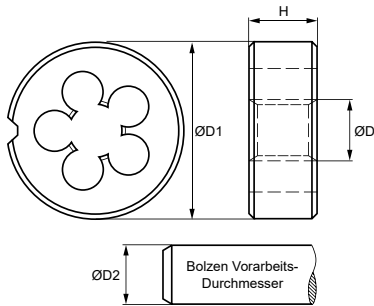
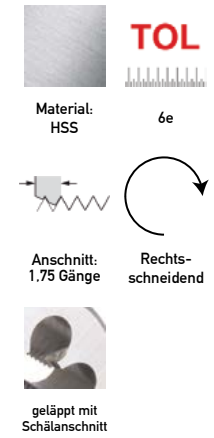
Schneideisen
für höhere
Beanspruchungen



Schneideisen
für **Edelstähle**



Schneideisen
Untermaß

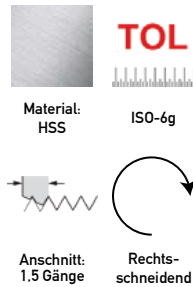


MF	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	D2 Tol. 6e
MF 22 x 0,75	22,0	55	16	21,90	121401067	57,35									
MF 22 x 1,0	22,0	55	16	21,88	121401068	44,44									
MF 22 x 1,25	22,0	55	16	21,86	121401069	44,44									
MF 22 x 1,5	22,0	55	16	21,85	121401070	40,10	121402015	72,40	121404016	95,78	121405026	126,62	121421022	162,23	21,71 mm
MF 22 x 2,0	22,0	55	16	21,82	121401071	44,44									
MF 23 x 1,0	23,0	55	16	22,88	121401072	58,25									
MF 23 x 1,5	23,0	55	16	22,85	121401073	44,44									
MF 24 x 0,5	24,0	55	16	23,93	121401074	57,35									
MF 24 x 0,75	24,0	55	16	23,90	121401075	57,35									
MF 24 x 1,0	24,0	55	16	23,88	121401076	44,44							121421023	270,39	21,74 mm
MF 24 x 1,25	24,0	55	16	23,86	121401077	44,44									
MF 24 x 1,5	24,0	55	16	23,85	121401078	40,10	121402016	72,40	121404017	95,78	121405027	126,62	121421024	209,95	23,70 mm
MF 24 x 2,0	24,0	55	16	22,82	121401079	44,44	121402017	72,40			121405028	132,42			
MF 25 x 1,0	25,0	55	16	24,88	121401080	57,35									
MF 25 x 1,5	25,0	55	16	24,85	121401081	57,35									
MF 26 x 1,0	26,0	55	16	25,88	121401082	57,35									
MF 26 x 1,5	26,0	55	16	25,85	121401083	57,35					121405029	186,00	121421025	238,57	25,69 mm
MF 26 x 2,0	26,0	55	16	25,82	121401084	57,35									
MF 27 x 1,0	27,0	65	18	26,88	121401085	65,49									
MF 27 x 1,5	27,0	65	18	26,85	121401086	65,49									
MF 27 x 2,0	27,0	65	18	26,82	121401087	65,49									
MF 28 x 1,0	28,0	65	18	27,88	121401088	65,49									
MF 28 x 1,5	28,0	65	18	27,85	121401089	65,49									
MF 28 x 2,0	28,0	65	18	27,82	121401090	65,49									
MF 29 x 1,5	29,0	65	18	28,85	121401091	65,49									
MF 30 x 1,0	30,0	65	18	29,88	121401092	65,49									
MF 30 x 1,5	30,0	65	18	29,85	121401093	65,49					121405030	204,90			
MF 30 x 2,0	30,0	65	18	29,82	121401094	65,49	121402018	114,72			121405031	214,71			
MF 30 x 2,5	30,0	65	18	29,79	121401095	65,49	121402019	*							
MF 30 x 3,0	30,0	65	25	29,76	121401096	65,49	121402020	*							
MF 32 x 1,0	32,0	65	18	31,88	121401098	92,44	121402021	*							
MF 32 x 1,5	32,0	65	18	31,85	121401097	65,49	121402022	*							
MF 32 x 2,0	32,0	65	18	31,82	121401099	65,49	121402023	*							

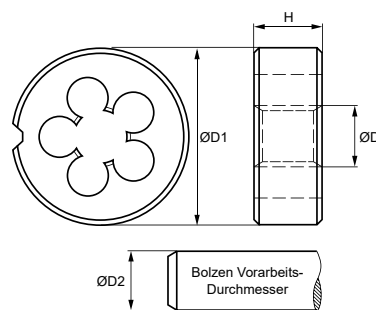
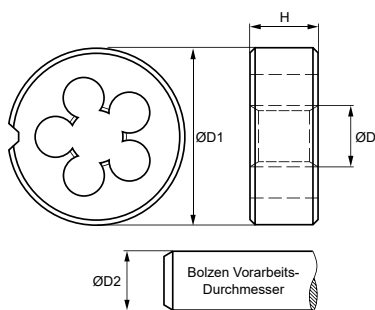
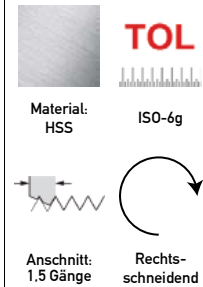
Runde Schneideisen

MF Metrisches ISO Feingewinde DIN 13

Schneideisen
für normale
Anwendungen



Schneideisen
für normale
Anwendungen



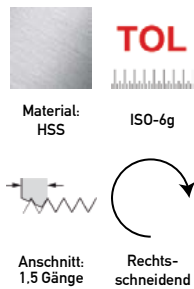
MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 32 x 3,0	32,0	65	25	31,77	121401100	65,49
MF 33 x 1,5	33,0	65	18	32,85	121401101	65,49
MF 33 x 2,0	33,0	65	18	32,82	121401102	65,49
MF 33 x 3,0	33,0	65	25	32,76	121401103	65,49
MF 34 x 1,0	34,0	65	18	33,88	121401104	92,44
MF 34 x 1,5	34,0	65	18	33,85	121401105	65,49
MF 34 x 2,0	34,0	65	18	33,82	121401106	65,49
MF 35 x 1,0	35,0	65	18	34,88	121401107	92,44
MF 35 x 1,5	35,0	65	18	34,85	121401108	65,49
MF 35 x 2,0	35,0	65	18	34,82	121401109	92,44
MF 36 x 1,0	36,0	65	18	35,88	121401110	92,44
MF 36 x 1,5	36,0	65	18	35,85	121401111	65,49
MF 36 x 2,0	36,0	65	18	35,82	121401112	65,49
MF 36 x 3,0	36,0	65	25	35,76	121401113	65,49
MF 37 x 1,5	37,0	65	18	36,85	121401114	139,22
MF 38 x 1,0	38,0	75	20	37,88	121401115	139,22
MF 38 x 1,5	38,0	75	20	37,85	121401116	105,81
MF 38 x 2,0	38,0	75	20	37,82	121401117	105,81
MF 38 x 3,0	38,0	75	30	37,77	121401118	139,22
MF 39 x 1,5	39,0	75	20	38,85	121401119	105,81
MF 39 x 2,0	39,0	75	20	38,82	121401120	105,81
MF 39 x 3,0	39,0	75	30	38,76	121401121	105,81
MF 40 x 1,0	40,0	75	20	39,88	121401122	139,22
MF 40 x 1,5	40,0	75	20	39,85	121401123	105,81
MF 40 x 2,0	40,0	75	20	39,82	121401124	105,81
MF 40 x 3,0	40,0	75	30	39,76	121401125	105,81
MF 42 x 1,0	42,0	75	20	41,88	121401126	139,22
MF 42 x 1,5	42,0	75	20	41,85	121401127	105,81
MF 42 x 2,0	42,0	75	20	41,82	121401128	105,81
MF 42 x 3,0	42,0	75	30	41,76	121401129	105,81
MF 44 x 1,5	44,0	90	22	43,85	121401130	227,20
MF 44 x 2,0	44,0	90	22	43,82	121401131	227,20
MF 45 x 1,0	45,0	90	22	44,88	121401132	227,20

MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 45 x 1,5	45,0	90	22	44,85	121401133	175,97
MF 45 x 2,0	45,0	90	22	44,82	121401134	175,97
MF 45 x 3,0	45,0	90	36	44,76	121401135	175,97
MF 46 x 1,5	46,0	90	22	45,85	121401136	227,20
MF 48 x 1,0	48,0	90	22	47,88	121401137	227,20
MF 48 x 1,5	48,0	90	22	47,85	121401138	175,97
MF 48 x 2,0	48,0	90	22	47,82	121401139	175,97
MF 48 x 3,0	48,0	90	36	47,46	121401140	175,97
MF 50 x 1,5	50,0	90	22	49,85	121401141	175,97
MF 50 x 2,0	50,0	90	22	49,82	121401142	175,97
MF 50 x 3,0	50,0	90	36	49,76	121401143	175,97
MF 52 x 1,5	52,0	90	22	51,85	121401144	175,97
MF 52 x 2,0	52,0	90	22	51,82	121401145	175,97
MF 52 x 3,0	52,0	90	36	51,76	121401146	175,97
MF 54 x 1,5	54,0	105	22	53,92	121401147	311,84
MF 54 x 2,0	54,0	105	22	53,91	121401148	311,84
MF 54 x 3,0	54,0	105	36	53,88	121401149	311,84
MF 54 x 4,0	54,0	105	36	53,85	121401150	311,84
MF 55 x 1,5	55,0	105	22	54,85	121401151	311,84
MF 55 x 2,0	55,0	105	22	54,82	121401152	311,84
MF 55 x 3,0	55,0	105	36	54,76	121401153	311,84
MF 55 x 4,0	55,0	105	36	54,73	121401154	311,84
MF 56 x 1,5	56,0	105	22	55,85	121401155	311,84
MF 56 x 2,0	56,0	105	22	55,82	121401156	311,84
MF 56 x 3,0	56,0	105	36	55,76	121401157	311,84
MF 56 x 4,0	56,0	105	36	55,73	121401158	311,84
MF 58 x 1,5	58,0	105	22	57,92	121401159	311,84
MF 58 x 2,0	58,0	105	22	57,91	121401160	311,84
MF 58 x 3,0	58,0	105	36	57,88	121401161	311,84
MF 58 x 4,0	58,0	105	36	57,85	121401162	311,84
MF 60 x 1,5	60,0	105	22	59,92	121401163	311,84
MF 60 x 2,0	60,0	105	22	59,91	121401164	311,84
MF 60 x 3,0	60,0	105	36	59,88	121401165	311,84

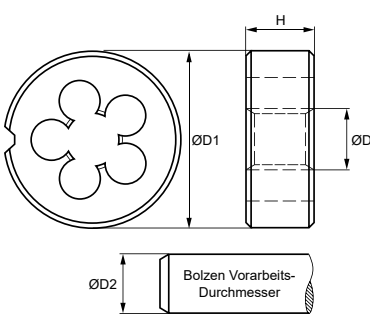
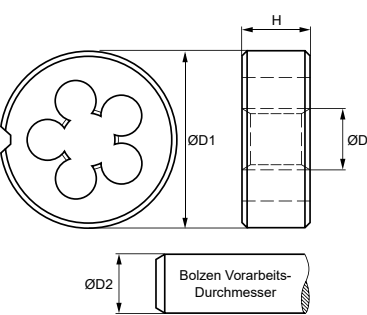
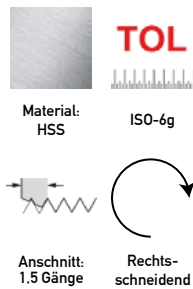
Runde Schneideisen

MF Metrisches ISO
Feingewinde DIN 13

Schneideisen
für normale
Anwendungen



Schneideisen
für normale
Anwendungen



MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 60 x 4,0	60,0	105	36	59,85	121401166	311,84
MF 62 x 1,5	62,0	105	22	61,92	121401167	311,84
MF 62 x 2,0	62,0	105	22	61,91	121401168	311,84
MF 62 x 3,0	62,0	105	36	61,88	121401169	311,84
MF 62 x 4,0	62,0	105	36	61,85	121401170	311,84
MF 63 x 1,5	63,0	105	22	62,92	121401171	311,84
MF 64 x 1,5	64,0	120	22	63,92	121401172	354,18
MF 64 x 2,0	64,0	120	22	63,91	121401173	354,18
MF 64 x 3,0	64,0	120	36	63,88	121401174	354,18
MF 64 x 4,0	64,0	120	36	63,85	121401175	354,18
MF 65 x 1,5	65,0	120	22	64,92	121401176	354,18
MF 65 x 2,0	65,0	120	22	64,91	121401177	354,18
MF 65 x 3,0	65,0	120	36	64,88	121401178	354,18
MF 65 x 4,0	65,0	120	36	64,85	121401179	354,18
MF 68 x 1,5	68,0	120	22	67,92	121401180	354,18
MF 68 x 2,0	68,0	120	22	67,91	121401181	354,18
MF 68 x 3,0	68,0	120	36	67,88	121401182	354,18
MF 68 x 4,0	68,0	120	36	67,85	121401183	354,18
MF 70 x 1,5	70,0	120	22	69,92	121401184	354,18
MF 70 x 2,0	70,0	120	22	69,91	121401185	354,18
MF 70 x 3,0	70,0	120	36	69,88	121401186	354,18
MF 70 x 4,0	70,0	120	36	69,85	121401187	354,18
MF 72 x 1,5	72,0	120	22	71,92	121401188	354,18
MF 72 x 2,0	72,0	120	22	71,91	121401189	354,18
MF 72 x 3,0	72,0	120	36	71,88	121401190	354,18
MF 72 x 4,0	72,0	120	36	71,85	121401191	354,18
MF 74 x 1,5	74,0	120	22	73,92	121401192	354,18
MF 74 x 2,0	74,0	120	22	73,91	121401193	354,18
MF 74 x 3,0	74,0	120	36	73,88	121401194	354,18
MF 74 x 4,0	74,0	120	36	73,85	121401195	354,18
MF 75 x 1,5	75,0	120	22	74,92	121401196	354,18
MF 75 x 2,0	75,0	120	22	74,91	121401197	354,18
MF 75 x 3,0	75,0	120	36	74,88	121401198	354,18

MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 75 x 4,0	75,0	120	36	74,85	121401199	354,18
MF 76 x 1,5	76,0	120	22	75,92	121401200	354,18
MF 76 x 2,0	76,0	120	22	75,91	121401201	354,18
MF 76 x 3,0	76,0	120	36	75,88	121401202	354,18
MF 76 x 4,0	76,0	120	36	75,85	121401203	354,18
MF 78 x 1,5	78,0	120	22	77,92	121401204	354,18
MF 78 x 2,0	78,0	120	22	77,91	121401205	354,18
MF 78 x 3,0	78,0	120	36	77,88	121401206	354,18
MF 78 x 4,0	78,0	120	36	77,85	121401207	354,18
MF 80 x 1,5	80,0	120	22	79,92	121401208	354,18
MF 80 x 2,0	80,0	120	22	79,91	121401209	354,18
MF 80 x 3,0	80,0	120	36	79,88	121401210	354,18
MF 80 x 4,0	80,0	120	36	79,85	121401211	354,18
MF 82 x 1,5	82,0	130	25	81,92	121401212	447,73
MF 82 x 2,0	82,0	130	25	81,91	121401213	447,73
MF 82 x 3,0	82,0	130	36	81,88	121401214	447,73
MF 82 x 4,0	82,0	130	36	81,85	121401215	447,73
MF 84 x 1,5	84,0	130	25	83,92	121401216	447,73
MF 84 x 2,0	84,0	130	25	83,91	121401217	447,73
MF 84 x 3,0	84,0	130	36	83,88	121401218	447,73
MF 84 x 4,0	84,0	130	36	83,85	121401219	447,73
MF 85 x 1,5	85,0	130	25	84,92	121401220	447,73
MF 85 x 2,0	85,0	130	25	84,91	121401221	447,73
MF 85 x 3,0	85,0	130	36	84,88	121401222	447,73
MF 85 x 4,0	85,0	130	36	84,85	121401223	447,73
MF 86 x 1,5	86,0	140	22	85,92	121401224	557,99
MF 86 x 2,0	86,0	140	22	85,91	121401225	557,99
MF 86 x 3,0	86,0	140	22	85,88	121401226	557,99
MF 86 x 4,0	86,0	140	22	85,85	121401227	557,99
MF 88 x 1,5	88,0	140	22	87,92	121401228	557,99
MF 88 x 2,0	88,0	140	22	87,91	121401229	557,99
MF 88 x 3,0	88,0	140	22	87,88	121401230	557,99
MF 88 x 4,0	88,0	140	22	87,85	121401231	557,99

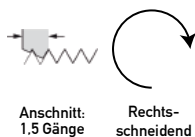
Runde Schneideisen

MF Metrisches ISO
Feingewinde DIN 13

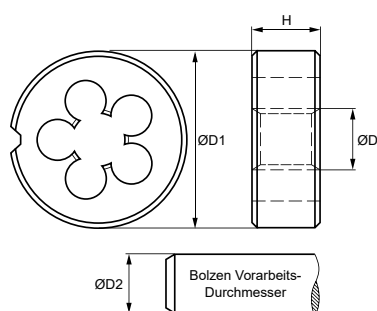
Schneideisen
für normale
Anwendungen



Material:
HSS ISO-6g



Anschnitt:
1.5 Gänge Rechts-
schneidend



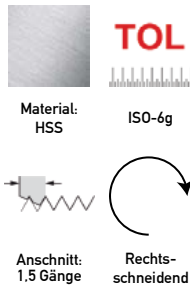
MF D D1 H D2 No. €

MF 90 x 1,5	90,0	140	22	89,92	121401232	557,99
MF 90 x 2,0	90,0	140	22	89,91	121401233	557,99
MF 90 x 3,0	90,0	140	22	89,88	121401234	557,99
MF 90 x 4,0	90,0	140	22	89,85	121401235	557,99
MF 92 x 1,5	92,0	140	22	91,92	121401236	557,99
MF 92 x 2,0	92,0	140	22	91,91	121401237	557,99
MF 92 x 3,0	92,0	140	22	91,88	121401238	557,99
MF 92 x 4,0	92,0	140	22	91,85	121401239	557,99
MF 95 x 1,5	95,0	140	22	94,92	121401240	557,99
MF 95 x 2,0	95,0	140	22	94,91	121401241	557,99
MF 95 x 3,0	95,0	140	22	94,88	121401242	557,99
MF 95 x 4,0	95,0	140	22	94,85	121401243	557,99
MF 96 x 1,5	96,0	140	22	95,92	121401244	557,99
MF 96 x 2,0	96,0	140	22	95,91	121401245	557,99
MF 96 x 3,0	96,0	140	22	95,88	121401246	557,99
MF 96 x 4,0	96,0	140	22	95,85	121401247	557,99
MF 98 x 1,5	98,0	150	25	94,92	121401248	671,58
MF 98 x 2,0	98,0	150	25	97,91	121401249	671,58
MF 98 x 3,0	98,0	150	25	97,88	121401250	671,58
MF 98 x 4,0	98,0	150	25	97,85	121401251	671,58
MF 100 x 1,5	100,0	150	25	99,92	121401252	671,58
MF 100 x 2,0	100,0	150	25	99,91	121401253	671,58
MF 100 x 3,0	100,0	150	25	99,88	121401254	671,58
MF 100 x 4,0	100,0	150	25	99,85	121401255	671,58
MF 105 x 1,5	105,0	150	25	104,92	121401256	671,58
MF 105 x 2,0	105,0	150	25	104,91	121401257	671,58
MF 105 x 3,0	105,0	150	25	104,88	121401258	671,58
MF 105 x 4,0	105,0	150	25	104,85	121401259	671,58
MF 110 x 1,5	110,0	160	25	109,92	121401260	733,95
MF 110 x 2,0	110,0	160	25	109,91	121401261	733,95
MF 110 x 3,0	110,0	160	25	109,88	121401262	733,95
MF 110 x 4,0	110,0	160	25	109,85	121401263	733,95

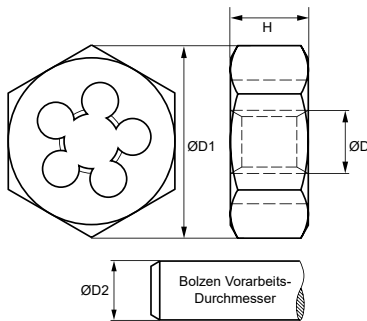
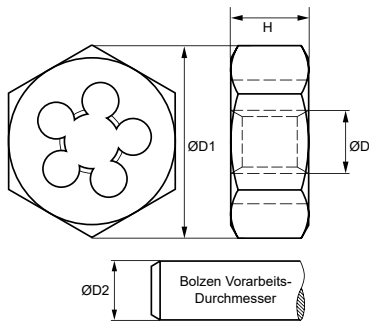
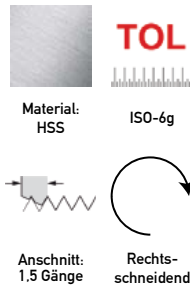
Sechskant-Schneidmuttern

MF Metrisches ISO
Feingewinde DIN 13

Schneidmuttern
für normale
Anwendungen



Schneidmuttern
für normale
Anwendungen



MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	19	5	2,94	121501001	21,72
MF 4 x 0,35	3,5	19	5	3,44	121501002	21,72
MF 4 x 0,5	4,0	19	5	3,93	121501003	21,72
MF 5 x 0,5	5,0	19	5	4,93	121501004	21,72
MF 5 x 0,75	5,0	19	7	4,91	121501005	21,72
MF 6 x 0,5	6,0	19	5	5,93	121501006	21,72
MF 6 x 0,75	6,0	19	7	5,90	121501007	21,72
MF 7 x 0,75	7,0	22	9	6,90	121501008	23,39
MF 8 x 0,5	8,0	22	9	7,93	121501009	23,39
MF 8 x 0,75	8,0	22	9	7,90	121501010	23,39
MF 8 x 1,0	8,0	22	9	7,83	121501011	23,39
MF 9 x 0,75	9,0	22	9	8,90	121501012	23,39
MF 9 x 1,0	9,0	22	9	8,88	121501013	23,39
MF 10 x 0,75	10,0	27	11	9,90	121501014	23,39
MF 10 x 1,0	10,0	27	11	9,88	121501015	23,39
MF 10 x 1,25	10,0	27	11	9,86	121501016	23,39
MF 11 x 1,0	11,0	27	11	10,88	121501017	32,74
MF 11 x 1,25	11,0	27	11	10,86	121501018	32,74
MF 12 x 0,75	12,0	36	10	11,90	121501019	32,74
MF 12 x 1,0	12,0	36	10	11,88	121501020	32,74
MF 12 x 1,25	12,0	36	10	11,86	121501021	32,74
MF 12 x 1,5	12,0	36	10	11,85	121501022	32,74
MF 13 x 1,0	13,0	36	10	12,88	121501023	37,31
MF 13 x 1,5	13,0	36	10	12,85	121501024	37,31
MF 14 x 0,75	14,0	36	10	13,90	121501025	37,31
MF 14 x 1,0	14,0	36	10	13,88	121501026	37,31
MF 14 x 1,25	14,0	36	10	13,86	121501027	37,31
MF 14 x 1,5	14,0	36	10	13,85	121501028	37,31
MF 15 x 1,0	15,0	36	10	14,88	121501029	43,43
MF 15 x 1,5	15,0	36	10	14,85	121501030	43,43
MF 16 x 1,0	16,0	41	14	15,88	121501031	45,67
MF 16 x 1,25	16,0	41	14	15,86	121501032	45,67
MF 16 x 1,5	16,0	41	14	15,85	121501033	45,67
MF 18 x 1,0	18,0	41	14	17,88	121501034	47,89

MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 18 x 1,25	18,0	41	14	17,86	121501035	47,89
MF 18 x 1,5	18,0	41	14	17,85	121501036	47,89
MF 18 x 2,0	18,0	41	14	17,82	121501037	47,89
MF 20 x 1,0	20,0	41	14	19,88	121501038	47,89
MF 20 x 1,25	20,0	41	14	19,86	121501039	47,89
MF 20 x 1,5	20,0	41	14	19,85	121501040	47,89
MF 20 x 2,0	20,0	41	14	19,82	121501041	47,89
MF 21 x 1,5	21,0	41	14	20,85	121501042	70,17
MF 22 x 1,0	22,0	50	16	21,88	121501043	70,17
MF 22 x 1,25	22,0	50	16	21,86	121501044	70,17
MF 22 x 1,5	22,0	50	16	21,85	121501045	70,17
MF 22 x 2,0	22,0	50	16	21,82	121501046	70,17
MF 23 x 1,5	23,0	50	16	22,85	121501047	70,17
MF 24 x 1,0	24,0	50	16	23,88	121501048	70,17
MF 24 x 1,25	24,0	50	16	23,86	121501049	70,17
MF 24 x 1,5	24,0	50	16	23,85	121501050	70,17
MF 24 x 2,0	24,0	50	16	22,82	121501051	70,17
MF 25 x 1,0	25,0	50	16	24,88	121501052	101,35
MF 25 x 1,5	25,0	50	16	24,85	121501053	101,35
MF 26 x 1,0	26,0	50	16	25,88	121501054	101,35
MF 26 x 1,5	26,0	50	16	25,85	121501055	101,35
MF 26 x 2,0	26,0	50	16	25,82	121501056	101,35
MF 27 x 1,0	27,0	60	18	26,88	121501057	105,81
MF 27 x 1,5	27,0	60	18	26,85	121501058	105,81
MF 27 x 2,0	27,0	60	18	26,82	121501059	105,81
MF 28 x 1,0	28,0	60	18	27,88	121501060	105,81
MF 28 x 1,5	28,0	60	18	27,85	121501061	105,81
MF 28 x 2,0	28,0	60	18	27,82	121501062	105,81
MF 29 x 1,5	29,0	60	18	28,85	121501063	105,81
MF 30 x 1,0	30,0	60	18	29,88	121501064	105,81
MF 30 x 1,5	30,0	60	18	29,85	121501065	105,81
MF 30 x 2,0	30,0	60	18	29,82	121501066	105,81
MF 30 x 3,0	30,0	60	25	29,76	121501067	105,81
MF 32 x 1,5	32,0	60	18	31,85	121501068	105,81

Sechskant-Schneidmuttern

MF Metrisches ISO
Feingewinde DIN 13

Schneidmuttern
für normale
Anwendungen



TOL



Material:
HSS

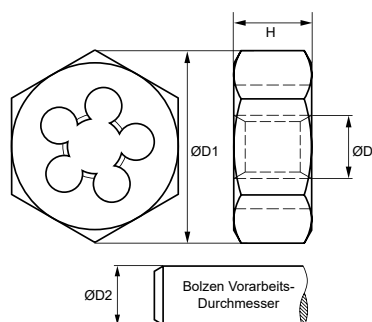
ISO-6g



Anschnitt:
1.5 Gänge



Rechts-
schneidend



MF D D1 H D2 No. €

MF 32 x 2,0	32,0	60	18	31,82	121501069	105,81
MF 32 x 3,0	32,0	60	25	31,77	121501070	105,81
MF 33 x 1,5	33,0	60	18	32,85	121501071	105,81
MF 33 x 2,0	33,0	60	18	32,82	121501072	105,81
MF 33 x 3,0	33,0	60	25	32,76	121501073	105,81
MF 34 x 1,5	34,0	60	18	33,85	121501074	105,81
MF 34 x 2,0	34,0	60	18	33,82	121501075	105,81
MF 35 x 1,5	35,0	60	18	34,85	121501076	105,81
MF 36 x 1,5	36,0	60	18	35,85	121501077	105,81
MF 36 x 2,0	36,0	60	18	35,82	121501078	105,81
MF 36 x 3,0	36,0	60	25	35,76	121501079	105,81
MF 38 x 1,5	38,0	70	20	37,85	121501080	175,97
MF 39 x 1,5	39,0	70	20	38,85	121501081	175,97
MF 39 x 2,0	39,0	70	20	38,82	121501082	175,97
MF 39 x 3,0	39,0	70	30	38,76	121501083	175,97
MF 40 x 1,5	40,0	70	20	39,85	121501084	175,97
MF 40 x 2,0	40,0	70	20	39,82	121501085	175,97
MF 40 x 3,0	40,0	70	30	39,76	121501086	175,97
MF 42 x 1,5	42,0	70	20	41,85	121501087	175,97
MF 42 x 2,0	42,0	70	20	41,82	121501088	175,97
MF 42 x 3,0	42,0	70	30	41,76	121501089	175,97
MF 45 x 1,5	45,0	85	22	44,85	121501090	259,51
MF 45 x 2,0	45,0	85	22	44,82	121501091	259,51
MF 45 x 3,0	45,0	85	36	44,76	121501092	259,51
MF 48 x 1,5	48,0	85	22	47,85	121501093	259,51
MF 48 x 2,0	48,0	85	22	47,82	121501094	259,51
MF 48 x 3,0	48,0	85	36	47,46	121501095	259,51
MF 50 x 1,5	50,0	85	22	49,85	121501096	259,51
MF 50 x 2,0	50,0	85	22	49,82	121501097	259,51
MF 50 x 3,0	50,0	85	36	49,76	121501098	259,51
MF 52 x 1,5	52,0	85	22	51,85	121501099	259,51
MF 52 x 2,0	52,0	85	22	51,82	121501100	233,47
MF 52 x 3,0	52,0	85	36	51,76	121501101	233,47

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz G(BSP) 1/8" - 1"										€/Satz			
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge													
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze		G 1/8 x 28	G 1/4 x 19	G 3/8 x 19	G 1/2 x 14	G 3/4 x 14	G 1" x 11			631,50 € Art. Nr.: 264802014			
BAER HSS Schneideisen		G 1/8 x 28	G 1/4 x 19	G 3/8 x 19	G 1/2 x 14	G 3/4 x 14	G 1" x 11						
BAER verstellbares Druckguss-Winisen		M 1-10	1/16-3/8	G 1/8	&	M 5-20	7/32-3/4"	G 1/8-1/2	&		M 13-32	1/2-1.1/4"	G 1/4-1"
BAER Druckguss Schneideisenhalter		30 x 11	38 x 10	45 x 14	55 x 16	68 x 18							
Schraubenausdreher													

BAER Satz G(BSP) 1/8" - 1" (mit Zwischengrößen)										€/Satz		
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge												
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	G 1/8 x 28	G 1/4 x 19	G 3/8 x 19	G 1/2 x 14	G 5/8 x 14	G 3/4 x 14	G 7/8 x 14	G 1" x 11	846,50 € Art. Nr.: 264802114			
BAER HSS Schneideisen	G 1/8 x 28	G 1/4 x 19	G 3/8 x 19	G 1/2 x 14	G 5/8 x 14	G 3/4 x 14	G 7/8 x 14	G 1" x 11				
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10	1/16-3/8	G 1/8	&	M 5-20	7/32-3/4"	G 1/8-1/2	&		M 13-32	1/2-1.1/4"	G 1/4-1"
BAER Druckguss Schneideisenhalter	30 x 11	38 x 10	45 x 14	55 x 16	68 x 18							
Schraubenausdreher												

BAER Satz G(BSP) 1/4" - 1.1/2"										€/Satz	
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge											
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze										1700,00 € Art. Nr.: 264802214	
BAER HSS Schneideisen											
BAER verstellbares Druckguss-Winisen											
BAER Druckguss Schneideisenhalter											
Schraubenausdreher											
G 1/4 x 19		G 3/8 x 19		G 1/2 x 14		G 3/4 x 14		G 1" x 11		G 1.1/4" x 11	G 1.1/2" x 11
G 1/4 x 19		G 3/8 x 19		G 1/2 x 14		G 3/4 x 14		G 1" x 11		G 1.1/4" x 11	G 1.1/2" x 11
M 4-12 5/32-1/2		G 1/8		&		M 11-27 7/16-1"		G 1/4-3/4		& M 27-52 1.1/8"-2" G 3/4-1.3/4"	
38 x 10		45 x 14		55 x 16		68 x 18		75 x 20		90 x 22	

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

G-Rohr (BSP) Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

BAER Gewindebohrer und Schneideisen-Sätze
(Einheitsbild)



BAER Satz G(BSP) 1/8" - 3/4" Gewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSSG Sechskant-Schneidmuttern			€/Satz
BAER HSSG Einschnitt-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sackloch (bis 4 x D)	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14		199,08 € Art. Nr.: BSR1
BAER HSSG Sechskant-Schneidmuttern	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14		

BAER Satz G(BSP) 1/8" - 1/2" Gewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSSG Sechskant-Schneidmuttern			€/Satz
BAER HSSG Einschnitt-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sackloch (bis 4 x D)	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14		151,73 € Art. Nr.: BSR2
BAER HSSG Sechskant-Schneidmuttern	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14		

Achtung: Die Box enthält zwei Aussparungen für G3/4 Gewindebohrer und Schneideisen zum späteren Nachrüsten

BAER Satz G(BSP) 1/8" - 3/4" Gewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSSG Schneideisen rund			€/Satz
BAER HSSG Einschnitt-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sackloch (bis 4 x D)	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14		233,10 € Art. Nr.: BSR3
BAER HSSG Schneideisen rund	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14		

Einschnittgewindebohrer

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle

Einschnittgewindebohrer
Form D für Durchgangs-
und Sacklöcher



Durchgangs-
& Sackloch
bis 4 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form D
gerade Nuten



Material:
HSSG



TOL
mittel



N/mm²
HRC
bis 800 N/mm²
22.2 HRC

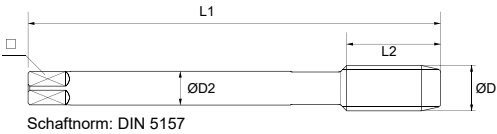


4-5 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung





G(BSP)	D1	D2	L1	L2			No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	63	20	5,5	8,80	130101001	6,09
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	70	22	9,0	11,80	130101002	6,86
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	70	22	9,0	15,25	130101003	9,98
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	80	22	12,0	19,00	130101004	14,18
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	90	22	16,0	24,50	130101005	20,05
BSP 1" x 11	33,25	25,0	100	25	20,0	30,75	130101006	33,80
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	125	40	24,0	39,50	130101007	58,73
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	140	40	29,0	45,25	130101008	80,34
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	140	40	32,0	51,20	130101009	160,67
BSP 2" x 11	59,61	45,0	160	40	35,0	57,00	130101010	166,22
BSP 2.1/4 x 11	65,71	50,0	160	40	39,0	63,10	130101011	363,47
BSP 2.1/2 x 11	75,18	50,0	160	40	39,0	72,60	130101012	509,75
BSP 2.3/4 x 11	81,53	50,0	160	40	39,0	79,00	130101013	851,08
BSP 3" x 11	87,88	50,0	160	40	39,0	85,50	130101014	991,73
BSP 3.1/2 x 11	100,3	56,0	180	45	44,0	98,00	130101015	1562,40
BSP 4" x 11	113,0	56,0	180	45	44,0	110,50	130101016	1950,32

Handgewindebohrer-Sätze

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

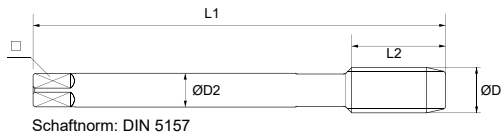
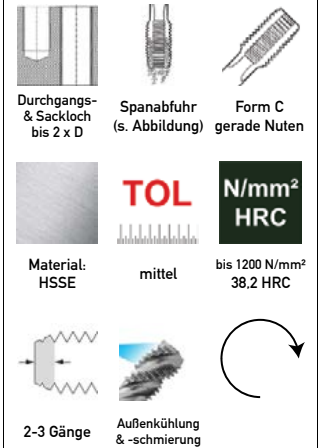
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen Links



Handgewindebohrer-Sätze für hochfeste Materialien



G(BSP)	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	63	20	5,5	8,80	130301001	12,19	130302001	18,62	130304001	17,73
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	70	22	9,0	11,80	130301002	13,74	130302002	21,05	130304002	22,16
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	70	22	9,0	15,25	130301003	19,94	130302003	30,37	130304003	31,47
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	80	22	12,0	19,00	130301004	28,36	130302004	39,45	130304004	48,76
BSP 5/8 x 14	22,91	18,0	80	22	14,5	21,00	130301005	40,12	130302005	60,51		
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	90	22	16,0	24,50	130301006	40,12	130302006	60,51	130304005	59,17
BSP 7/8 x 14	30,20	22,0	90	22	18,0	28,25	130301007	67,60				
BSP 1" x 11	33,25	25,0	100	25	20,0	30,75	130301008	67,60	130302007	102,39	130304006	101,94
BSP 1.1/8 x 11	37,90	28,0	125	40	22,0	35,30	130301009	117,46	130302008	177,30		
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	125	40	24,0	39,50	130301010	117,46	130302009	177,30		
BSP 1.3/8 x 11	44,32	36,0	140	40	29,0	41,70	130301011	160,67	130302010	234,92		
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	140	40	29,0	45,25	130301012	160,67	130302011	234,92		
BSP 1.5/8 x 11	52,00	40,0	140	40	32,0	49,60	130301013	321,36				
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	140	40	32,0	51,20	130301014	321,35	130302012	483,13		
BSP 2" x 11	59,61	45,0	160	40	35,0	57,00	130301015	332,46	130302013	483,13		
BSP 2.1/4 x 11	65,71	50,0	160	40	39,0	63,10	130301016	726,96				
BSP 2.1/2 x 11	75,18	50,0	160	40	39,0	72,60	130301017	1019,50				
BSP 2.3/4 x 11	81,53	50,0	160	40	39,0	79,00	130301018	1702,15				
BSP 3" x 11	87,88	50,0	160	40	39,0	85,50	130301019	1983,46				
BSP 3.1/2 x 11	100,3	56,0	180	45	44,0	98,00	130301020	3124,80				
BSP 4" x 11	113,0	56,0	180	45	44,0	110,50	130301021	3900,62				

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher und Form C Linksgewinde

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und für Linksgewinde in Durchgangs- und Sackloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.

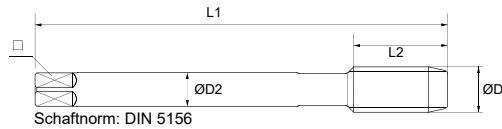
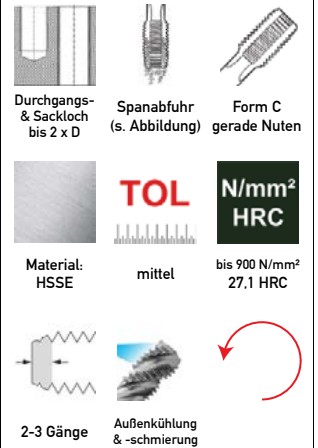
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Linksgewinde



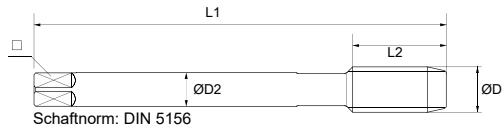
G(BSP)	D1	D2	L1	L2	□	□	No.	€	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	90	20	5,5	8,80	130401001	15,59	130405001	35,33	130502001	22,27
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	100	22	9,0	11,80	130401002	19,71	130405002	51,61	130502002	27,51
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	100	22	9,0	15,25	130401003	23,39	130405003	59,37	130502003	34,52
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	125	25	12,0	19,00	130401004	34,53	130405004	77,19	130502004	48,56
BSP 5/8 x 14	22,91	18,0	125	25	14,5	21,00	130401005	40,09	130405005	87,90	130502005	56,13
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	140	28	16,0	24,50	130401006	51,23	130405006	102,72	130502006	71,28
BSP 7/8 x 14	30,20	22,0	150	28	18,0	28,25	130401007	64,59	130405007	178,24		
BSP 1" x 11	33,25	25,0	160	30	20,0	30,75	130401008	80,19	130405008	219,88	130502007	71,84
BSP 1.1/8 x 11	37,90	28,0	170	30	22,0	35,30	130401009	118,06	130405009	274,46		
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	170	30	24,0	39,50	130401010	140,33	130405010	309,84		
BSP 1.3/8 x 11	44,32	36,0	180	32	29,0	41,70	130401011	186,00	130405011	377,44		
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	190	32	29,0	45,25	130401012	201,58	130405012	411,77		
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	190	32	32,0	51,20	130401013	291,79	130405013	529,78		
BSP 2" x 11	59,61	45,0	220	40	35,0	57,00	130401014	322,99	130405014	551,46		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

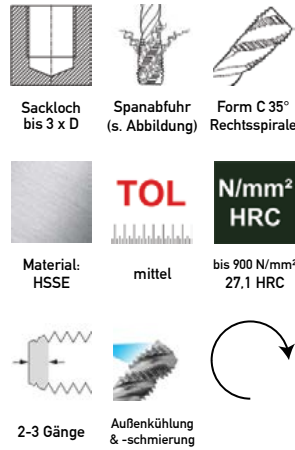
G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



G(BSP)	D1	D2	L1	L2	□	Image	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	90	20	5,5	8,80	130601001	17,16	130605001	35,02
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	100	22	9,0	11,80	130601002	21,72	130605002	53,41
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	100	22	9,0	15,25	130601003	27,84	130605003	62,75
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	125	25	12,0	19,00	130601004	38,98	130605004	80,22
BSP 5/8 x 14	22,91	18,0	125	25	14,5	21,00	130601005	45,67	130605005	91,88
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	140	28	16,0	24,50	130601006	57,91	130605006	107,64
BSP 7/8 x 14	30,20	22,0	150	28	18,0	28,25	130601007	58,67	130605007	168,88
BSP 1" x 11	33,25	25,0	160	30	20,0	30,75	130601008	89,09	130605008	222,57
BSP 1.1/8 x 11	37,90	28,0	170	30	22,0	35,30	130601009	130,31	130605009	277,37
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	170	30	24,0	39,50	130601010	155,92	130605010	321,55
BSP 1.3/8 x 11	44,32	36,0	180	32	29,0	41,70	130601011	204,94	130605011	378,62
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	190	32	29,0	45,25	130601012	222,74	130605012	426,97
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	190	32	32,0	51,20	130601013	320,76	130605013	521,59
BSP 2" x 11	59,61	45,0	220	40	35,0	57,00	130601014	356,39	130605014	544,44

UNiForm Maschinengewindeformer

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgang- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehrenhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit

Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



Durchgangs- & Sackloch bis 2,5 x D



Spanloses Formen



mit Schmiernuten



Material: HSSE TIN



ISO 5969 X



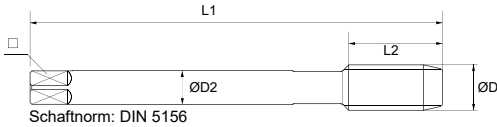
bis 850 N/mm² 25,5 HRC



2-3 Gänge



Außenkühlung & -schmierung

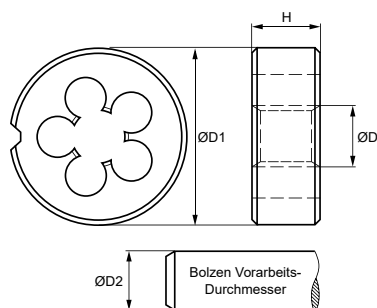


G(BSP)	D1	D2	L1	L2			No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	90	18	5,5	9,25	131101001	97,18
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	100	22	9,0	12,50	131101002	122,20
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	100	22	9,0	16,00	131101003	153,05
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	125	25	12,0	20,00	131101004	179,61
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	140	28	20,0	25,50	131101005	371,91

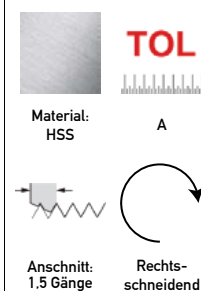
Runde Schneideisen

G-Rohr (BSP)

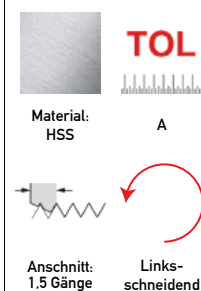
Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228



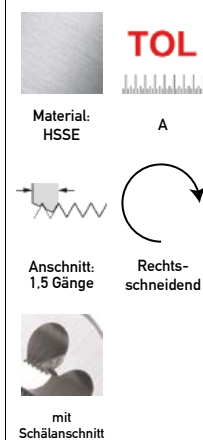
Schneideisen
für normale
Anwendungen



Schneideisen
für normale
Anwendungen
Links



Schneideisen
für Edelstähle



G(BSP)	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	30	11	9,62	131401001	17,26	131402001	31,18	131405001	27,28
BSP 1/4 x 19	13,16	38	10	13,03	131401002	17,60	131402002	35,64	131405002	27,28
BSP 3/8 x 19	16,66	45	14	16,54	131401003	23,38	131402003	52,34	131405003	40,65
BSP 1/2 x 14	20,95	45	14	20,81	131401004	23,38	131402004	52,34	131405004	40,65
BSP 5/8 x 14	22,91	55	16	22,77	131401005	42,32	131402005	70,72		
BSP 3/4 x 14	26,44	55	16	26,30	131401006	42,32	131402006	87,98	131405005	74,63
BSP 7/8 x 14	30,20	65	18	30,06	131401007	56,80	131402007	96,89		
BSP 1" x 11	33,25	65	18	33,07	131401008	56,80	131402008	96,89	131405006	106,92
BSP 1.1/8 x 11	37,90	75	20	37,72	131401009	95,79	131402009	122,51		
BSP 1.1/4 x 11	41,91	75	20	41,73	131401010	95,79	131402010	122,51		
BSP 1.3/8 x 11	44,32	90	22	44,14	131401011	167,07	131402011	202,70		
BSP 1.1/2 x 11	47,80	90	22	47,62	131401012	167,07	131402012	202,70		
BSP 1.5/8 x 11	52,00	90	22	51,82	131401013	167,07	131402013	202,70		
BSP 1.3/4 x 11	53,74	105	22	53,57	131401014	286,24	131402014	347,49		
BSP 2" x 11	59,61	90	22	59,43	131401015	167,07	131402015	347,49		
BSP 2" x 11	59,61	105	22	59,43	131401016	286,24				
BSP 2.1/4 x 11	65,71	120	22	65,49	131401017	389,82				
BSP 2.1/2 x 11	75,18	120	22	74,97	131401018	521,24				
BSP 2.3/4 x 11	81,53	120	22	81,32	131401019	521,24				
BSP 3" x 11	87,88	130	25	87,67	131401020	576,91				
BSP 3.1/2 x 11	100,33	150	25	100,11	131401021	935,52				
BSP 4" x 11	113,03	160	25	112,81	131401022	1158,31				

Sechskant-Schneidmuttern

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde
DIN ISO 228

Schneidmuttern für normale Anwendungen

Material: HSS

Anschnitt: 1.5 Gänge

Rechts-schneidend

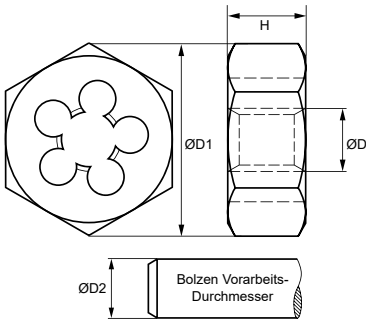
Schneidmuttern für normale Anwendungen

Links

Material: HSS

Anschnitt: 1.5 Gänge

Links-schneidend



G(BSP)	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	27	11	9,62	131501001	19,95	131502001	34,52
BSP 1/4 x 19	13,16	36	10	13,03	131501002	23,82	131502002	38,98
BSP 3/8 x 19	16,66	41	14	16,54	131501003	35,46	131502003	58,48
BSP 1/2 x 14	20,95	41	14	20,81	131501004	35,46	131502004	58,48
BSP 5/8 x 14	22,91	50	16	22,77	131501005	59,28	131502005	77,96
BSP 3/4 x 14	26,44	50	16	26,30	131501006	59,28	131502006	77,96
BSP 7/8 x 14	30,20	60	18	30,06	131501007	80,34		
BSP 1" x 11	33,25	60	18	33,07	131501008	80,34	131502007	100,24
BSP 1.1/8 x 11	37,90	70	20	37,72	131501009	118,57	131502008	155,92
BSP 1.1/4 x 11	41,91	70	20	41,73	131501010	118,57	131502009	155,92
BSP 1.3/8 x 11	44,32	85	22	44,14	131501011	197,26	131502010	257,28
BSP 1.1/2 x 11	47,80	85	22	47,62	131501012	197,26	131502011	257,28
BSP 1.5/8 x 11	52,00	85	22	51,82	131501013	197,26		
BSP 1.3/4 x 11	53,74	100	22	53,57	131501014	295,88	131502012	386,46
BSP 2" x 11	59,61	100	22	59,43	131501015	295,88	131502013	386,46

M	MF	G (BSP)	UNC	UNF	UNS	UNEF	8 UN	12 UN	BSW	BSF	TR	NPT NPTF	NPS NPSM	RC RP	BA	W	PG	FG BSC	RD RMS	MINI	FOTO (Stativ)	VG	Werk- zeuge	Techn. Infos
---	----	------------	-----	-----	-----	------	---------	----------	-----	-----	----	-------------	-------------	----------	----	---	----	-----------	-----------	------	------------------	----	----------------	-----------------

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

UNC Amerikanisches Unified Grobgewinde
ANSI B1.1

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze
(Einheitsbild)



BAER Satz UNC 1/4" - 1/2"		€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge		
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13	276,00 € Art. Nr.: 264805003
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13	
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8	
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14	
Schraubenausdreher		

BAER Satz UNC 1/4" - 3/4"		€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge		
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10	485,00 € Art. Nr.: 264805103
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10	
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2	
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18	
Schraubenausdreher		

BAER Satz UNC 1/4“ - 1“			€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1“ x 8		725,00 € Art. Nr.: 264805303
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1“ x 8		
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1“ G 1/4-3/4		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22		
Schraubenausdreher			

BAER Satz UNC 1/4" - 1.1/2"			€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1" x 8 UNC 1.1/8" x 7 UNC 1.1/4" x 7 UNC 1.1/2" x 6		1836,00 € Art. Nr.: 264805403
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1" x 8 UNC 1.1/8" x 7 UNC 1.1/4" x 7 UNC 1.1/2" x 6		
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2 & M 13-32 1/2 - 1.1/4" G 1/4-1"		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22 65 x 25		
Schraubenausdreher			

BAER Satz UNC & UNF 1/4“ - 3/4“		€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge		
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4	777,00 € Art. Nr.: 264806203
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4	
BAER HSS Schneideisen UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4	
BAER HSS Schneideisen UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4	
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2	
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18	
Schraubenausdreher		

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

UNC Amerikanisches Unified Grobgewinde
ANSI B1.1

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze UNC 1/4“ - 1/2“
(Einheitsbild)



BAER Satz UNC 1/4" - 1/2"				€/Satz
HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer				
HSS Schneideisen				
BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)		UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13		168,21 € Art. Nr.: BES2
BAER HSSG Kernlochbohrer		5,2 mm 6,6 mm 8,0 mm 9,4 mm 10,8 mm		
BAER HSS Schneideisen		UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13		

Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze

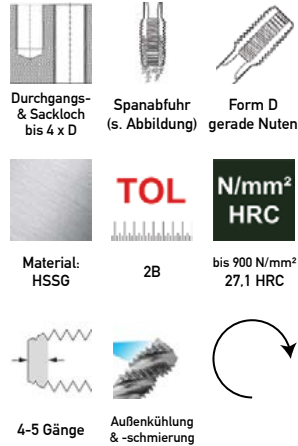
UNC

Amerikanisches Unified
Grobgewinde ANSI B1.1

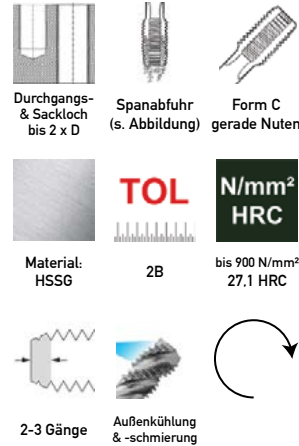
Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:
Vorschneider
Mittelschneider
Fertigschneider

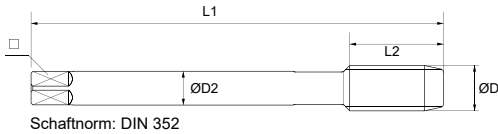
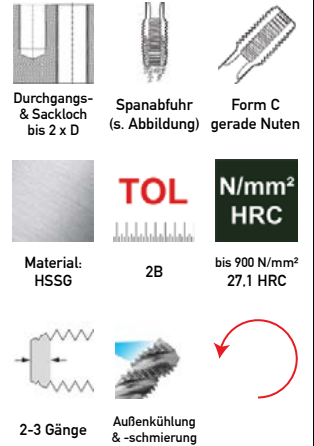
Einschnittgewindebohrer
Form D für Durchgangs-
und Sacklöcher



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen



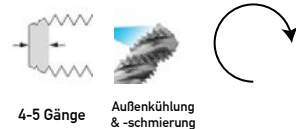
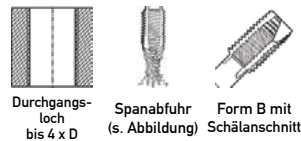
UNC	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€	No.	€
UNC No 1 x 64	1,85	2,5	32	10	2,1	1,50			140301001	19,95		
UNC No 2 x 56	2,18	2,8	36	11	2,1	1,80			140301002	19,95		
UNC No 3 x 48	2,52	2,8	36	11	2,1	2,10			140301003	19,95		
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	40	12	2,7	2,30			140301004	16,65		
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	40	12	2,7	2,60			140301005	14,00		
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	45	14	3,0	2,85			140301006	14,00	140302001	36,42
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	45	14	3,4	3,50			140301007	14,00	140302002	36,42
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	50	16	4,9	3,90			140301008	14,00	140302003	36,42
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	50	18	4,9	4,50			140301009	14,00	140302004	36,42
UNC 1/4 x 20	6,35	6,0	50	19	4,9	5,20	140101001	4,67	140301010	14,00	140302005	23,06
UNC 5/16 x 18	7,94	6,0	56	22	4,9	6,60	140101002	5,24	140301011	15,60	140302006	24,06
UNC 3/8 x 16	9,53	7,0	70	24	5,5	8,00	140101003	5,79	140301012	17,30	140302007	28,07
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	70	24	6,2	9,40	140101004	7,35	140301013	21,95	140302008	34,42
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	75	29	7,0	10,80	140101005	8,91	140301014	26,60	140302009	41,10
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	80	30	9,0	12,20	140101006	11,69	140301015	34,90	140302010	53,46
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	80	32	9,0	13,50	140101007	13,14	140301016	39,23	140302011	60,81
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	95	40	11,0	16,50	140101008	17,60	140301017	52,53	140302012	81,19
UNC 7/8 x 9	22,23	18,0	100	40	14,5	19,50	140101009	23,39	140301018	69,81	140302013	101,24
UNC 1" x 8	25,40	18,0	110	50	14,5	22,25	140101010	26,95	140301019	80,46	140302014	121,62
UNC 1.1/8 x 7	28,58	22,0	132	56	18,0	25,00			140301020	124,00		
UNC 1.1/4 x 7	31,75	22,0	132	56	18,0	28,25			140301021	139,63		
UNC 1.3/8 x 6	34,93	28,0	150	63	22,0	30,75			140301022	181,51		
UNC 1.1/2 x 6	38,10	32,0	150	63	24,0	34,00			140301023	209,43		
UNC 1.5/8 x 5	41,28	32,0	160	70	24,0	37,10			140301024	418,88		
UNC 1.3/4 x 5	44,45	36,0	160	70	29,0	39,50			140301025	418,88		
UNC 1.7/8 x 4,5	47,63	36,0	190	80	29,0	42,00			140301026	545,21		
UNC 2" x 4,5	50,80	40,0	190	80	32,0	45,00			140301027	545,21		
UNC 2.1/4 x 4,5	57,15	45,0	220	80	35,0	51,50			140301028	1357,20		
UNC 2.1/2 x 4	63,50	50,0	220	80	39,0	57,25			140301029	1809,57		
UNC 2.3/4 x 4	69,85	50,0	240	80	39,0	63,50			140301030	4524,11		
UNC 3" x 4	73,20	50,0	260	80	39,0	70,00			140301031	5567,83		

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

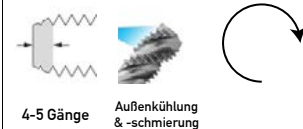
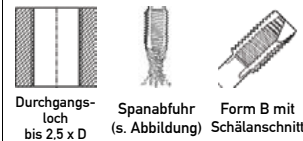
UNC

Amerikanisches Unified
Grobgewinde ANSI B1.1

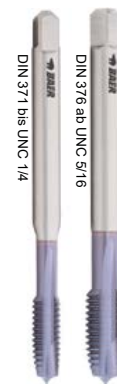
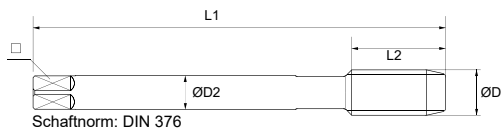
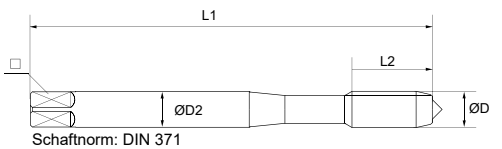
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



UNC

D1 D2 L1 L2 □

No.

€

No.

€

DIN 371	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UNC No 2 x 56	2,18	2,8	45	8	2,1	1,85			140405001	57,75
UNC No 3 x 48	2,52	2,8	50	9	2,1	2,10			140405002	55,00
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	50	10	2,7	2,30	140401001	9,58	140405003	35,52
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	56	11	2,7	2,60	140401002	9,58	140405004	29,46
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	56	12	3,0	2,85	140401003	9,58	140405005	29,46
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	63	13	3,4	3,50	140401004	9,58	140405006	29,46
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	70	15	4,9	3,90	140401005	9,58	140405007	30,24
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	70	16	4,9	4,50	140401006	9,58	140405008	30,24
UNC 1/4 x 20	6,35	7,0	80	17	5,5	5,20	140401007	9,58	140405009	30,24
UNC 5/16 x 18	7,94	8,0	90	20	6,2	6,60	140401008	12,14		
UNC 3/8 x 16	9,53	9,0	100	22	7,0	8,00	140401009	13,58		
DIN 376										
UNC No 4 x 40	2,85	1,8	50	10	-	2,30	140401010	9,58		
UNC No 5 x 40	3,18	2,2	56	11	1,8	2,60	140401011	9,58		
UNC No 6 x 32	3,51	2,5	56	12	2,1	2,85	140401012	9,58		
UNC No 8 x 32	4,17	2,8	63	13	2,1	3,50	140401013	9,58		
UNC No 10 x 24	4,83	3,5	70	15	2,7	3,90	140401014	9,58		
UNC No 12 x 24	5,49	3,5	70	16	2,7	4,50	140401015	9,58		
UNC 1/4 x 20	6,35	4,5	80	17	3,4	5,20	140401016	9,58		
UNC 5/16 x 18	7,94	6,0	90	20	4,9	6,60	140401017	12,14	140405010	37,66
UNC 3/8 x 16	9,53	7,0	100	22	5,5	8,00	140401018	13,58	140405011	44,23
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	9,40	140401019	16,15	140405012	57,75
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	110	25	7,0	10,80	140401020	16,15	140405013	57,75
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	12,20	140401021	24,62	140405014	75,62
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	13,50	140401022	24,62	140405015	84,95
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	16,50	140401023	47,89	140405016	145,46
UNC 7/8 x 9	22,23	18,0	140	32	14,5	19,50	140401024	57,92	140405017	179,12
UNC 1" x 8	25,40	20,0	160	36	16,0	22,25	140401025	65,71	140405018	235,84
UNC 1.1/4 x 7	31,75	22,0	180	40	18,0	28,25	140401026	91,88		
UNC 1.1/2 x 6	38,10	32,0	200	50	24,0	34,00	140401027	191,56		
UNC 1.3/4 x 5	44,45	36,0	220	65	29,0	39,50	140401028	328,57		
UNC 2" x 4,5	50,80	40,0	250	70	32,0	45,00	140401029	474,47		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

UNC

Amerikanisches Unified
Grobgewinde ANSI B1.1

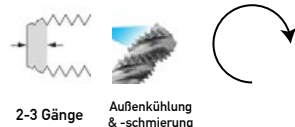
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Sackloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 35° Rechtsspirale

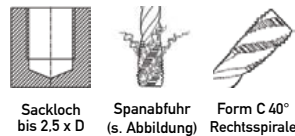


Material: HSSE 2B bis 900 N/mm² 27,1 HRC



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung

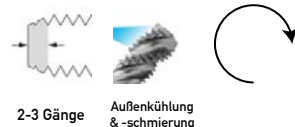
Maschinengewindebohrer für Edelstähle



Sackloch bis 2,5 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 40° Rechtsspirale

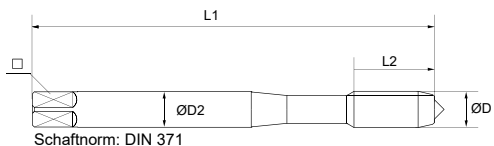


Material: HSSE-TiAlN 2B bis 1300 N/mm² 41 HRC

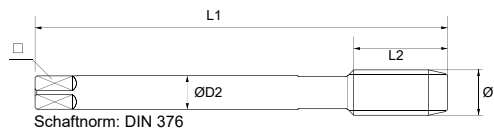


2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung

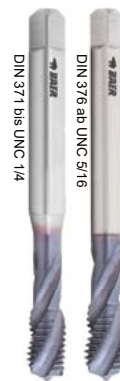
Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Schaftnorm: DIN 371



Schaftnorm: DIN 376



UNC

D1 D2 L1 L2 □

No.

€

No.

€

DIN 371	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UNC No 2 x 56	2,18	2,8	45	6	2,1	1,85			140605001	62,69
UNC No 3 x 48	2,52	2,8	50	7	2,1	2,10			140605002	56,49
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	50	6	2,7	2,30	140601001	11,92	140605003	37,88
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	56	7	2,7	2,60	140601002	11,92	140605004	31,83
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	56	7	3,0	2,85	140601003	11,92	140605005	31,83
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	63	8	3,4	3,50	140601004	11,92	140605006	31,83
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	70	10	4,9	3,90	140601005	11,92	140605007	32,60
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	70	10	4,9	4,50	140601006	11,92	140605008	32,60
UNC 1/4 x 20	6,35	7,0	80	13	5,5	5,20	140601007	11,92	140605009	32,60
UNC 5/16 x 18	7,94	8,0	90	14	6,2	6,60	140601008	14,93		
UNC 3/8 x 16	9,53	9,0	100	16	7,0	8,00	140601009	16,37		
DIN 376										
UNC No 4 x 40	2,85	1,8	50	10	-	2,30	140601010	11,92		
UNC No 5 x 40	3,18	2,2	56	11	1,8	2,60	140601011	11,92		
UNC No 6 x 32	3,51	2,5	56	12	2,1	2,85	140601012	11,92		
UNC No 8 x 32	4,17	2,8	63	13	2,1	3,50	140601013	11,92		
UNC No 10 x 24	4,83	3,5	70	15	2,7	3,90	140601014	11,92		
UNC No 12 x 24	5,49	3,5	70	16	2,7	4,50	140601015	11,92		
UNC 1/4 x 20	6,35	4,5	80	17	3,4	5,20	140601016	11,92		
UNC 5/16 x 18	7,94	6,0	90	20	4,9	6,60	140601017	14,93	140605010	40,03
UNC 3/8 x 16	9,53	7,0	100	22	5,5	8,00	140601018	16,37	140605011	46,59
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	9,40	140601019	20,16	140605012	60,11
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	110	25	7,0	10,80	140601020	20,16	140605013	60,11
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	12,20	140601021	29,73	140605014	77,98
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	13,50	140601022	29,73	140605015	87,31
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	16,50	140601023	59,26	140605016	147,82
UNC 7/8 x 9	22,23	18,0	140	32	14,5	19,50	140601024	72,39	140605017	181,48
UNC 1" x 8	25,40	20,0	160	36	16,0	22,25	140601025	81,31	140605018	238,20
UNC 1.1/4 x 7	31,75	22,0	180	40	18,0	28,25	140601026	103,58		
UNC 1.1/2 x 6	38,10	32,0	200	50	24,0	34,00	140601027	226,09		
UNC 1.3/4 x 5	44,45	36,0	220	65	29,0	39,50	140601028	356,40		
UNC 2" x 4,5	50,80	40,0	250	70	32,0	45,00	140601029	505,64		

UNiForm Maschinengewindeformer

UNC

Amerikanisches Unified
Grobgewinde ANSI B1.1

Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgang- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehenhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit

Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



Durchgangs-
& Sackloch
bis 2,5 x D



Spanloses
Formen



mit
Schmiernuten



Material:
HSSE TIN



2BX



bis 850 N/mm²
25.5 HRC



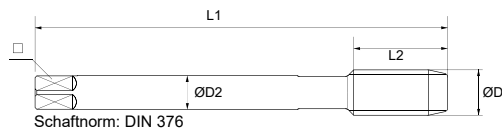
2-3 Gänge



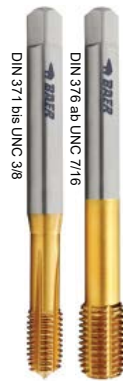
Außenkühlung
& -schmierung



Schaftnorm: DIN 371



Schaftnorm: DIN 376



UNC

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	56	11	2,7	2,55	141101001	*
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	56	10	2,7	2,65	141101002	*
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	56	12	3,0	3,15	141101003	*
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	63	13	3,4	3,80	141101004	*
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	70	15	4,9	4,35	141101005	*
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	80	16	4,9	5,00	141101006	*
UNC 1/4 x 20	6,35	7,0	80	17	5,5	5,75	141101007	*
UNC 5/16 x 18	7,94	8,0	90	20	6,2	7,30	141101008	*
UNC 3/8 x 16	9,53	10,0	100	22	8,0	8,80	141101009	*
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	10,25	141101010	*
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	110	25	7,0	11,80	141101011	*
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	13,30	141101012	*
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	14,80	141101013	*
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	17,85	141101014	*

* auf Anfrage

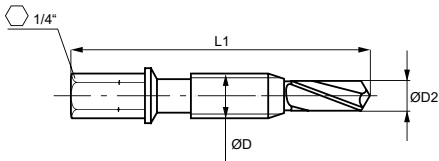
1/4“ Kombi-Bit-Gewindebohrer

UNC

Amerikanisches Unified
Grobgewinde ANSI B1.1

Effiziente Herstellung von Innengewinden
mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrma-
schinen (mind. 7,5 Volt).
Kernloch bohren und Gewindeschneiden in
einem durchgehenden Prozess.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis
600 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle



Kombi-Bit-Gewindebohrer für Durchgangslöcher

Durchgangs-
loch
bis 1 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Kombi
Form

Material:
HSSG

TOL
2B

N/mm²
HRC
bis 600 N/mm²

4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung



UNC	D1	D2	L1		No.	€
UNC No 4 x 40	2,85	2,3	36	1/4"	141301001	*
UNC No 5 x 40	3,18	2,6	36	1/4"	141301002	*
UNC No 6 x 32	3,51	2,9	39	1/4"	141301003	*
UNC No 8 x 32	4,17	3,5	39	1/4"	141301004	*
UNC No 10 x 24	4,83	3,9	41	1/4"	141301005	*
UNC No 12 x 24	5,49	4,5	41	1/4"	141301006	*
UNC 1/4 x 20	6,35	5,2	44	1/4"	141301007	*
UNC 5/16 x 18	7,94	6,6	50	1/4"	141301008	*
UNC 3/8 x 16	9,53	8,0	59	1/4"	141301009	*

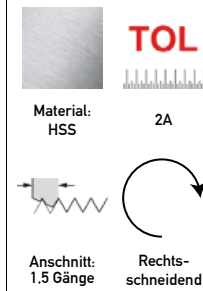
* auf Anfrage

Runde Schneideisen

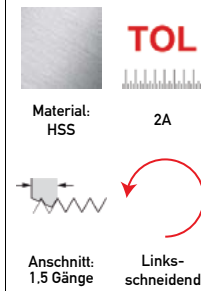
UNC

Amerikanisches Unified
Grobgewinde ANSI B1.1

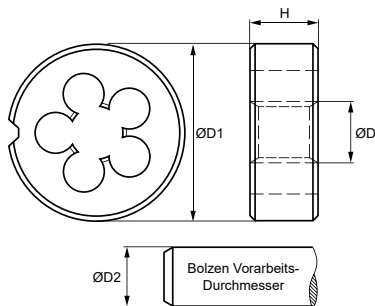
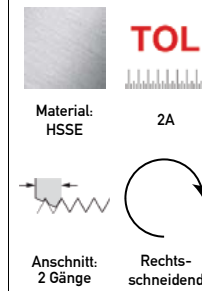
Schneideisen
für normale
Anwendungen



Schneideisen
für normale
Anwendungen
Links



Schneideisen
für Edelstähle



UNC

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€
UNC No 1 x 64	1,85	16	5	1,79	141401001	15,95				
UNC No 2 x 56	2,18	16	5	2,12	141401002	15,95				
UNC No 3 x 48	2,52	16	5	2,44	141401003	15,95				
UNC No 4 x 40	2,85	20	5	2,76	141401004	13,10			141405001	106,22
UNC No 5 x 40	3,18	20	5	3,09	141401005	12,30				
UNC No 6 x 32	3,51	20	7	3,41	141401006	12,30	141402001	22,27	141405002	90,45
UNC No 8 x 32	4,17	20	7	4,07	141401007	12,30	141402002	22,27	141405003	81,75
UNC No 10 x 24	4,83	20	7	4,71	141401008	12,30	141402003	22,27		
UNC No 12 x 24	5,49	20	7	5,37	141401009	12,30				
UNC 1/4 x 20	6,35	20	7	6,22	141401010	11,70	141402004	18,04	141405004	75,32
UNC 5/16 x 18	7,94	25	9	7,80	141401011	13,36	141402005	21,05	141405005	107,18
UNC 3/8 x 16	9,53	30	11	9,37	141401012	14,82	141402006	25,62	141405006	112,98
UNC 7/16 x 14	11,11	30	11	10,95	141401013	17,15	141402007	25,62		
UNC 1/2 x 13	12,70	38	14	12,52	141401014	19,27	141402008	40,09		
UNC 9/16 x 12	14,29	38	14	14,10	141401015	23,84	141402009	40,09		
UNC 5/8 x 11	15,88	45	18	15,68	141401016	26,06	141402010	51,24		
UNC 3/4 x 10	19,05	45	18	18,84	141401017	26,06	141402011	51,24		
UNC 7/8 x 9	22,23	55	22	22,00	141401018	44,54	141402012	74,62		
UNC 1" x 8	25,40	55	22	25,16	141401019	44,54	141402013	74,62		
UNC 1.1/8 x 7	28,58	65	25	28,31	141401020	67,39				
UNC 1.1/4 x 7	31,75	65	25	31,49	141401021	67,39				
UNC 1.3/8 x 6	34,93	65	25	34,63	141401022	67,39				
UNC 1.1/2 x 6	38,10	65	25	37,80	141401023	67,39				
UNC 1.1/2 x 6	38,10	75	30	37,80	141401024	120,29				
UNC 1.5/8 x 5	41,28	75	30	40,95	141401025	120,29				
UNC 1.3/4 x 5	44,45	90	36	44,12	141401026	183,77				
UNC 1.7/8 x 4,5	47,63	90	36	47,30	141401027	183,77				
UNC 2" x 4,5	50,80	90	36	50,45	141401028	183,77				

Sechskant-Schneidmuttern

UNC

Amerikanisches Unified
Grobgewinde ANSI B1.1

Schneidmuttern
für normale
Anwendungen

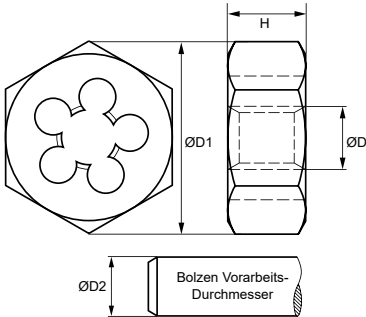
TOL

Material:
HSS

2A

Anschnitt:
1.5 Gänge

Rechts-
schneidend



UNC	D	D1	H	D2	No.	€
UNC 1/4 x 20	6,35	19	7	6,22	141501001	14,48
UNC 5/16 x 18	7,94	22	9	7,80	141501002	15,03
UNC 3/8 x 16	9,53	27	11	9,37	141501003	18,16
UNC 7/16 x 14	11,11	27	11	10,95	141501004	18,16
UNC 1/2 x 13	12,70	36	14	12,52	141501005	22,27
UNC 9/16 x 12	14,29	36	14	14,10	141501006	22,27
UNC 5/8 x 11	15,88	41	18	15,68	141501007	30,41
UNC 3/4 x 10	19,05	41	18	18,84	141501008	30,41
UNC 7/8 x 9	22,23	50	22	22,00	141501009	63,16
UNC 1" x 8	25,40	50	22	25,16	141501010	63,16
UNC 1.1/8 x 7	28,58	60	25	28,31	141501011	95,79
UNC 1.1/4 x 7	31,75	60	25	31,49	141501012	95,79
UNC 1.3/8 x 6	34,93	60	25	34,63	141501013	95,79
UNC 1.1/2 x 6	38,10	70	30	37,80	141501014	101,83

M	MF	G (BSP)	UNC	UNF	UNS	UNEF	8 UN	12 UN	BSW	BSF	TR	NPT NPTF	NPS NPSM	RC RP	BA	W	PG	FG BSC	RD RMS	MINI	FOTO (Stativ)	VG	Werk- zeuge	Techn. Infos
---	----	------------	-----	-----	-----	------	---------	----------	-----	-----	----	-------------	-------------	----------	----	---	----	-----------	-----------	------	------------------	----	----------------	-----------------

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde
ANSI B1.1

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz UNF 1/4" - 1/2"			€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20		255,00 € Art. Nr.: 264806004
BAER HSS Schneideisen	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20		
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10		
Schraubenausdreher			

BAER Satz UNF 1/4" - 3/4"			€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16		427,00 € Art. Nr.: 264806104
BAER HSS Schneideisen	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16		
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10 45 x 14		
Schraubenausdreher			

BAER Satz UNF 1/4" - 1"			€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16 UNF 7/8 x 14		644,00 € Art. Nr.: 264806304
BAER HSS Schneideisen	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16 UNF 7/8 x 14		
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-3/4		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10 45 x 14 55 x 16		
Schraubenausdreher			

BAER Satz UNC & UNF 1/4" - 3/4"			€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4		777,00 € Art. Nr.: 264806203
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4		
BAER HSS Schneideisen UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4		
BAER HSS Schneideisen UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4		
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18		
Schraubenausdreher			

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

UNF Amerikanisches Unified Feingewinde
ANSI B1.1

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze UNF 1/4" - 1/2"
(Einheitsbild)



BAER Satz UNF 1/4" - 1/2" HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen				€/Satz
BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)		UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20		172,73 € Art. Nr.: BES3
BAER HSSG Kernlochbohrer		5,5 mm 6,9 mm 8,5 mm 9,9 mm 11,5 mm		
BAER HSS Schneideisen		UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20		

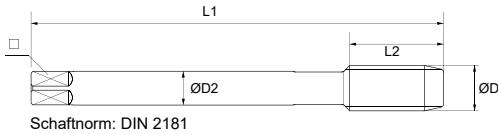
Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze

UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde ANSI B1.1

Effiziente Herstellung von Innengewinden. Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

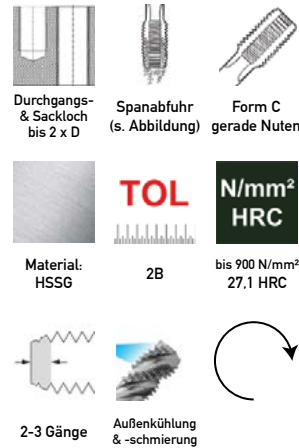
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider



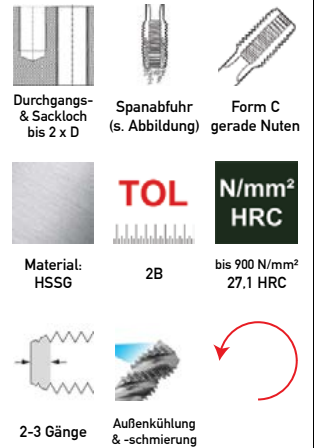
Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



Handgewindebohrer- Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer- Sätze für normale Anwendungen



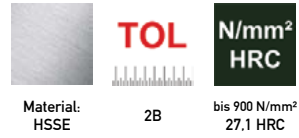
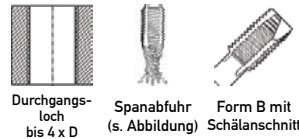
UNF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
UNF No 0 x 80	1,52	2,5	28	8	2,1	1,30			150301001	13,36		
UNF No 1 x 72	1,85	2,8	32	9	2,1	1,60			150301002	13,36		
UNF No 2 x 64	2,18	2,8	32	10	2,1	1,90			150301003	13,36		
UNF No 3 x 56	2,52	2,8	32	10	2,1	2,10			150301004	13,36		
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	36	11	2,7	2,40			150301005	11,14		
UNF No 5 x 44	3,18	3,5	36	11	2,7	2,70			150301006	9,35		
UNF No 6 x 40	3,51	4,5	40	12	3,4	3,00			150301007	9,35		
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	40	12	3,4	3,50			150301008	9,35		
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	45	14	4,9	4,10			150301009	9,35	150302001	24,28
UNF No 12 x 28	5,49	6,0	50	14	4,9	4,70			150301010	9,35		
UNF 1/4 x 24	6,35	6,0	50	18	4,9	5,50	150101001	4,67	150301011	9,36	150302002	15,37
UNF 5/16 x 28	7,94	6,0	56	22	4,9	6,90	150101002	5,24	150301012	10,47	150302003	16,04
UNF 3/8 x 24	9,53	7,0	63	22	5,5	8,50	150101003	5,79	150301013	11,58	150302004	18,71
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	63	22	6,2	9,90	150101004	7,35	150301014	14,70	150302005	22,94
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	75	24	7,0	11,50	150101005	8,91	150301015	17,82	150302006	27,40
UNF 9/16 x 18	14,29	11,0	80	28	9,0	12,90	150101006	11,69	150301016	23,39	150302007	35,64
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	80	28	9,0	14,50	150101007	13,14	150301017	26,29	150302008	40,54
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	95	32	11,0	17,50	150101008	17,60	150301018	35,19	150302009	54,13
UNF 7/8 x 14	22,23	18,0	100	36	14,5	20,25	150101009	23,39	150301019	46,78	150302010	67,50
UNF 1" x 12	25,40	18,0	110	40	14,5	23,25	150101010	26,95	150301020	53,91	150302011	81,08
UNF 1" x 14	25,40	18,0	110	40	14,5	23,30			150301021	58,37		
UNF 1.1/8 x 12	28,58	22,0	110	50	18,0	26,50			150301022	83,09		
UNF 1.1/4 x 12	31,75	22,0	132	56	18,0	29,50			150301023	93,56		
UNF 1.3/8 x 12	34,93	28,0	132	56	22,0	32,50			150301024	121,62		
UNF 1.1/2 x 12	38,10	32,0	150	63	24,0	36,00			150301025	140,33		

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

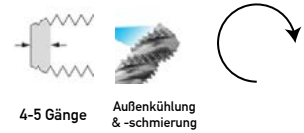
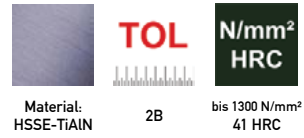
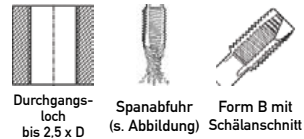
UNF

Amerikanisches Unified
Feingewinde ANSI B1.1

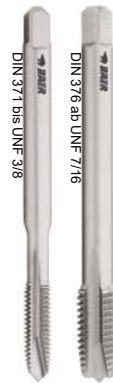
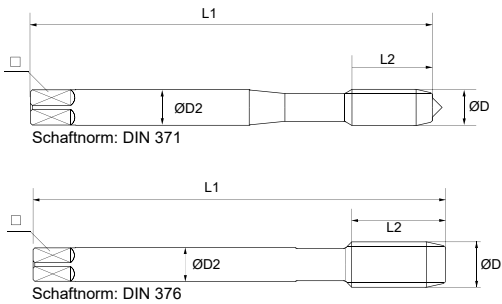
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



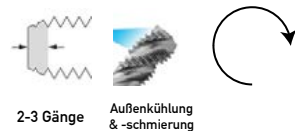
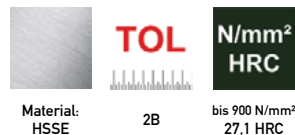
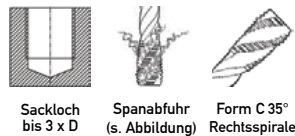
UNF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UNF No 3 x 56	2,52	2,8	50	9	2,1	2,10			150405001	47,78
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	50	10	2,7	2,40	150401001	9,58	150405002	46,75
UNF No 5 x 44	3,18	3,5	56	11	2,7	2,70	150401002	9,58	150405003	49,22
UNF No 6 x 40	3,51	4,0	56	12	3,0	3,00	150401003	9,58	150405004	49,22
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	63	13	3,4	3,50	150401004	9,58	150405005	50,26
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	70	15	4,9	4,10	150401005	9,58	150405006	56,88
UNF No 12 x 28	5,49	6,0	70	16	4,9	4,70	150401006	9,58	150405007	50,07
UNF 1/4 x 28	6,35	7,0	80	17	5,5	5,50	150401007	9,58	150405008	50,07
UNF 5/16 x 24	7,94	8,0	90	17	6,2	6,90	150401008	12,14	150405009	54,30
UNF 3/8 x 24	9,53	9,0	100	18	7,0	8,50	150401009	13,58	150405010	62,57
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	100	22	6,2	9,90	150401010	16,15	150405011	75,00
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	100	22	7,0	11,50	150401011	16,15	150405012	75,00
UNF 9/16 x 18	14,29	11,0	100	22	9,0	12,90	150401012	24,62	150405013	83,63
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	100	22	9,0	14,50	150401013	24,62	150405014	104,94
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	110	25	11,0	17,50	150401014	47,89	150405015	148,64
UNF 7/8 x 14	22,23	18,0	140	26	14,5	20,25	150401015	57,92	150405016	170,80
UNF 1" x 12	25,40	20,0	150	28	16,0	23,25	150401016	65,71	150405017	217,79
UNF 1" x 14	25,40	20,0	150	28	16,0	23,30	150401017	65,71		
UNF 1.1/4 x 12	31,75	22,0	150	30	18,0	29,50	150401018	91,88		
UNF 1.1/2 x 12	38,10	32,0	170	33	24,0	36,00	150401019	191,56		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

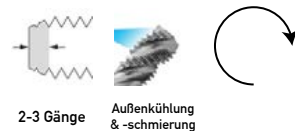
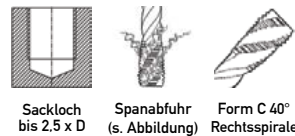
UNF

Amerikanisches Unified
Feingewinde ANSI B1.1

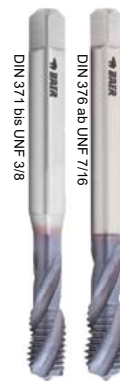
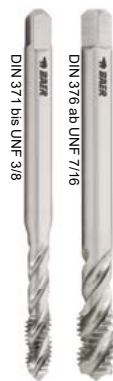
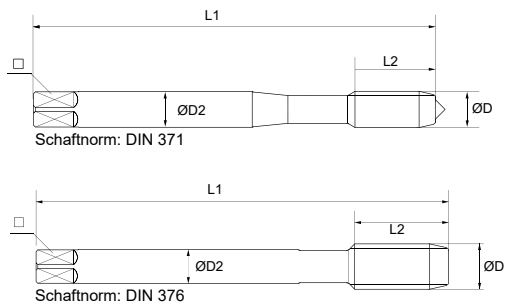
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



UNF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UNF No 3 x 56	2,52	2,8	50	6	2,1	2,10			150605001	50,05
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	50	6	2,7	2,40	150601001	11,92	150605002	47,78
UNF No 5 x 44	3,18	3,5	56	7	2,7	2,70	150601002	11,92	150605003	46,75
UNF No 6 x 40	3,51	4,0	56	7	3,0	3,00	150601003	11,92	150605004	49,22
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	63	8	3,4	3,50	150601004	11,92	150605005	49,22
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	70	10	4,9	4,10	150601005	11,92	150605006	50,26
UNF No 12 x 28	5,49	6,0	70	10	4,9	4,70	150601006	11,92	150605007	54,36
UNF 1/4 x 28	6,35	7,0	80	10	5,5	5,50	150601007	11,92	150605008	53,64
UNF 5/16 x 24	7,94	8,0	90	10	6,2	6,90	150601008	14,93	150605009	58,01
UNF 3/8 x 24	9,53	9,0	100	10	7,0	8,50	150601009	16,37	150605010	66,73
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	100	13	6,2	9,90	150601010	20,16	150605011	79,81
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	100	13	7,0	11,50	150601011	20,16	150605012	79,81
UNF 9/16 x 18	14,29	11,0	100	15	9,0	12,90	150601012	29,73	150605013	88,86
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	100	15	9,0	14,50	150601013	29,73	150605014	111,24
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	110	17	11,0	17,50	150601014	59,26	150605015	157,13
UNF 7/8 x 14	22,23	18,0	140	17	14,5	20,25	150601015	72,39	150605016	180,45
UNF 1" x 12	25,40	20,0	150	20	16,0	23,25	150601016	81,31	150605017	229,76
UNF 1" x 14	25,40	20,0	150	20	16,0	23,30	150601017	90,02		
UNF 1.1/4 x 12	31,75	22,0	150	22	18,0	29,50	150601018	103,58		
UNF 1.1/2 x 12	38,10	32,0	170	25	24,0	36,00	150601019	226,09		

UNiForm Maschinengewindeformer

UNF

Amerikanisches Unified
Feingewinde ANSI B1.1

Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgang- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehrenhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit

Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



Durchgangs- & Sackloch bis 2,5 x D



Spanloses Formen



mit Schmiernuten



Material: HSSE TIN



2BX



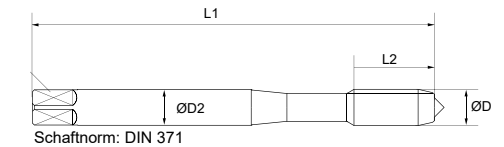
bis 850 N/mm² 25.5 HRC



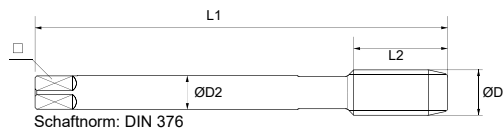
2-3 Gänge



Außenkühlung & -schmierung



Schaftnorm: DIN 371



Schaftnorm: DIN 376



UNF

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
UNF No 2 x 64	2,18	2,8	45	7	2,1	2,02	151101001	*
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	56	11	2,7	2,62	151101002	*
UNF No 6 x 40	3,51	4,0	56	12	3,0	3,22	151101003	*
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	63	13	3,4	3,85	151101004	*
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	70	15	4,9	4,45	151101005	*
UNF 1/4 x 28	6,35	7,0	80	17	5,5	5,95	151101006	*
UNF 5/16 x 24	7,94	8,0	90	17	6,2	7,45	151101007	*
UNF 3/8 x 24	9,53	10,0	90	18	8,0	9,05	151101008	*
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	100	22	6,2	10,55	151101009	*
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	100	22	7,0	12,15	151101010	*
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	100	22	9,0	15,25	151101011	*
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	110	25	11,0	18,35	151101012	*

* auf Anfrage

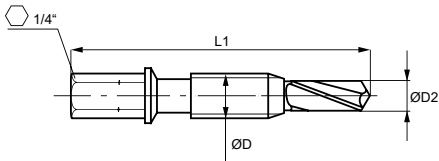
1/4“ Kombi-Bit-Gewindebohrer

UNF

Amerikanisches Unified
Feingewinde ANSI B1.1

Effiziente Herstellung von Innengewinden
mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrma-
schinen (mind. 7,5 Volt).
Kernloch bohren und Gewindeschneiden in
einem durchgehenden Prozess.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis
600 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle



Kombi-Bit-Gewindebohrer für Durchgangslöcher

Durchgangs-
loch
bis 1 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Kombi
Form

Material:
HSSG

TOL
2B

**N/mm²
HRC**
bis 600 N/mm²

4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung



UNF	D1	D2	L1		No.	€
UNF No 4 x 48	2,85	2,4	36	1/4"	151301001	*
UNF No 5 x 44	3,18	2,7	36	1/4"	151301002	*
UNF No 6 x 40	3,51	3,0	39	1/4"	151301003	*
UNF No 8 x 36	4,17	3,5	39	1/4"	151301004	*
UNF No 10 x 32	4,83	4,1	41	1/4"	151301005	*
UNF No 12 x 28	5,49	4,7	41	1/4"	151301006	*
UNF 1/4 x 28	6,35	5,5	44	1/4"	151301007	*
UNF 5/16 x 24	7,94	6,9	50	1/4"	151301008	*
UNF 3/8 x 24	9,53	8,5	59	1/4"	151301009	*

* auf Anfrage

Runde Schneideisen

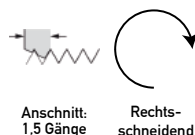
UNF

Amerikanisches Unified
Feingewinde ANSI B1.1

Schneideisen
für normale
Anwendungen



Material: HSS 2A

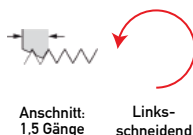


Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend

Schneideisen
für normale
Anwendungen
Links



Material: HSS 2A

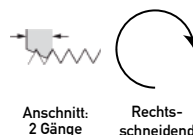


Anschnitt: 1,5 Gänge
Links-schneidend

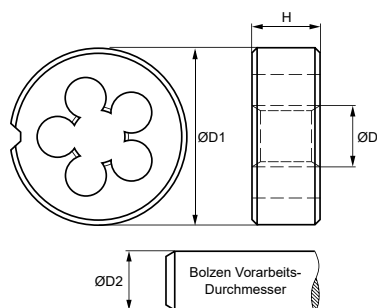
Schneideisen
für Edelstähle



Material: HSSE 2A



Anschnitt: 2 Gänge
Rechts-schneidend



UNF

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€
UNF NR. 0 x 80	1,52	16	5	1,47	151401001	20,00				
UNF NR. 1 x 72	1,85	16	5	1,79	151401002	20,00				
UNF NR. 2 x 64	2,18	16	5	2,12	151401003	15,95				
UNF NR. 3 x 56	2,52	16	5	2,44	151401004	15,95				
UNF NR. 4 x 48	2,85	20	5	2,77	151401005	13,20				
UNF NR. 5 x 44	3,18	20	5	3,10	151401006	13,20				
UNF NR. 6 x 40	3,51	20	5	3,42	151401007	12,30				
UNF NR. 8 x 36	4,17	20	7	4,08	151401008	12,30				
UNF NR. 10 x 32	4,83	20	7	4,73	151401009	12,30	151402001	22,27	151405001	75,39
UNF NR. 12 x 28	5,49	20	7	5,38	151401010	12,30				
UNF 1/4 x 28	6,35	20	7	6,24	151401011	11,69	151402002	18,04	151405002	90,81
UNF 5/16 x 24	7,94	25	9	7,82	151401012	13,36	151402003	21,05	151405003	94,15
UNF 3/8 x 24	9,53	30	11	9,41	151401013	14,82	151402004	25,62	151405004	116,11
UNF 7/16 x 20	11,11	30	11	10,98	151401014	17,15	151402005	25,62	151405005	111,97
UNF 1/2 x 20	12,70	38	10	12,56	151401015	19,27	151402006	40,09		
UNF 9/16 x 18	14,29	38	10	14,14	151401016	23,84	151402007	40,09		
UNF 5/8 x 18	15,88	45	14	15,73	151401017	26,06	151402008	51,24		
UNF 3/4 x 16	19,05	45	14	18,89	151401018	26,06	151402009	51,24		
UNF 7/8 x 14	22,23	55	16	22,05	151401019	44,54	151402010	74,62		
UNF 1" x 12	25,40	55	16	25,21	151401020	44,54	151402011	74,62		
UNF 1" x 14	25,40	55	16	25,23	151401021	44,54				
UNF 1.1/8 x 12	28,58	65	18	28,38	151401022	67,39				
UNF 1.1/4 x 12	31,75	65	18	31,55	151401023	67,39				
UNF 1.3/8 x 12	34,93	65	18	34,73	151401024	67,39				
UNF 1.1/2 x 12	38,10	65	18	37,90	151401025	67,39				
UNF 1.1/2 x 12	38,10	75	20	37,90	151401026	120,29				

Sechskant-Schneidmuttern

UNF

Amerikanisches Unified
Feingewinde ANSI B1.1

Schneidmuttern
für normale
Anwendungen

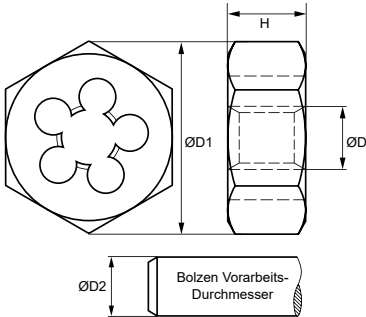
TOL

Material:
HSS

2A

Anschnitt:
1.5 Gänge

Rechts-
schneidend



UNF	D	D1	H	D2	No.	€
UNF 1/4 x 28	6,35	19	7	6,24	151501001	14,48
UNF 5/16 x 24	7,94	22	9	7,82	151501002	15,03
UNF 3/8 x 24	9,53	27	11	9,41	151501003	18,16
UNF 7/16 x 20	11,11	27	11	10,98	151501004	18,16
UNF 1/2 x 20	12,70	36	10	12,56	151501005	22,27
UNF 9/16 x 18	14,29	36	10	14,14	151501006	22,27
UNF 5/8 x 18	15,88	41	14	15,73	151501007	30,41
UNF 3/4 x 16	19,05	41	14	18,89	151501008	30,41
UNF 7/8 x 14	22,23	50	16	22,05	151501009	63,16
UNF 1" x 12	25,40	50	16	25,21	151501010	63,16
UNF 1.1/8 x 12	28,58	60	18	28,38	151501011	95,79
UNF 1.1/4 x 12	31,75	60	18	31,55	151501012	95,79
UNF 1.3/8 x 12	34,93	60	18	34,73	151501013	95,79
UNF 1.1/2 x 12	38,10	70	20	37,90	151501014	114,72

Maschinengewindebohrer und runde Schneideisen

UNS

Amerikanisches Unified Gewinde mit Sondersteigung

Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form C gerade Nuten



Material: HSSG 2B



N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC



2-3 Gänge



Außenkühlung & -schmierung

Schneideisen für normale Anwendungen



Material: HSS 2A

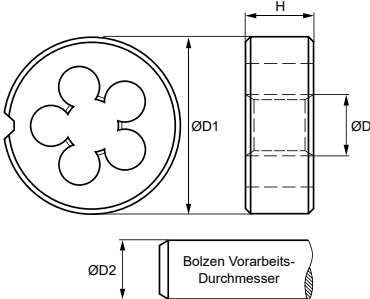
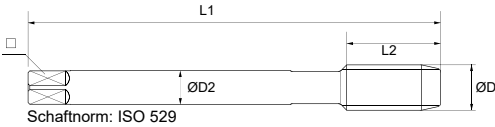


Anschnitt: 1.75 Gänge



Rechts-schneidend

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch. Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



UNS	D1	D2	L1	L2			No.	€
UNS 1/4 x 24	6,35	6,3	66	19	5,0	5,40	160501001	8,80
UNS 1/4 x 36	6,35	6,3	66	19	5,0	5,70	160501002	8,80
UNS 1/4 x 40	6,35	6,3	66	19	5,0	5,75	160501003	8,80
UNS 3/8 x 27	9,53	10,0	80	24	8,0	8,35	160501004	12,59
UNS 7/16 x 24	11,11	8,0	85	25	6,3	10,10	160501005	14,82
UNS 1/2 x 24	12,70	9,0	89	29	7,1	11,75	160501006	14,82
UNS 5/8 x 27	15,88	12,5	102	32	10,0	14,70	160501007	22,71
UNS 3/4 x 24	19,05	14,0	112	37	11,2	18,00	160501008	42,10
UNS 7/8 x 18	22,23	16,0	118	38	12,5	21,00	160501009	51,46
UNS 1" x 14	25,40	18,0	130	45	14,0	23,75	160501010	59,03

UNS	D	D1	H	D2	No.	€
UNS 1/4 x 24	6,35	20	7	6,24	161401001	37,80
UNS 1/4 x 36	6,35	20	5	6,26	161401002	37,80
UNS 1/4 x 40	6,35	20	5	6,27	161401003	37,80
UNS 3/8 x 27	9,53	30	11	9,41	161401004	*
UNS 7/16 x 24	11,11	30	11	11,00	161401005	62,48
UNS 1/2 x 24	12,70	38	10	12,59	161401006	63,53
UNS 5/8 x 27	15,88	45	14	15,76	161401007	104,79
UNS 7/8 x 18	22,23	55	16	22,08	161401008	194,25
UNS 1" x 14	25,40	55	16	25,23	161401009	194,25

* auf Anfrage

Handgewindebohrer-Sätze und Maschinengewindebohrer

UNEF

Amerikanisches Unified
Extra-Feingewinde

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform der Handgewindebohrer
eignen sich diese für den Einsatz per Hand.
Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für
die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

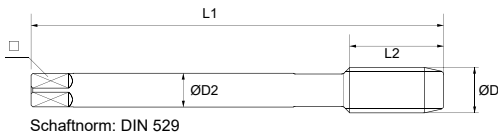
Handgewindebohrer- Sätze

für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer

Form C für Durchgangs-
und Sacklöcher



UNEF

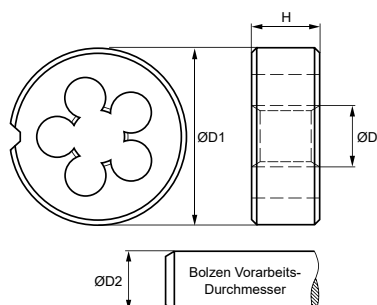
	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UNEF No 12 x 32	5,49	5,6	62	17	4,5	4,75			170501001	9,82
UNEF 1/4 x 32	6,35	6,3	66	19	5,0	5,60	170313001	16,04	170501002	8,77
UNEF 5/16 x 32	7,94	8,0	72	22	6,3	7,20	170313002	18,04	170501003	10,99
UNEF 3/8 x 32	9,53	10,0	80	24	8,0	8,80	170313003	18,06	170501004	12,51
UNEF 7/16 x 28	11,11	8,0	85	25	6,3	10,25	170313004	25,39	170501005	14,74
UNEF 1/2 x 28	12,70	9,0	89	29	7,1	11,80	170313005	30,07	170501006	14,74
UNEF 9/16 x 24	14,29	11,2	95	30	9,0	13,30	170313006	42,10	170501007	22,22
UNEF 5/8 x 24	15,88	12,5	102	32	10,0	14,90	170313007	47,45	170501008	22,68
UNEF 11/16 x 24	17,46	14,0	112	37	11,2	16,50			170501009	42,10
UNEF 3/4 x 20	19,05	14,0	112	37	11,2	17,75	170313008	63,49	170501010	42,10
UNEF 13/16 x 20	20,64	16,0	118	38	12,5	19,50			170501011	51,46
UNEF 7/8 x 20	22,23	16,0	118	38	12,5	21,00	170313009	85,21	170501012	51,46
UNEF 15/16 x 20	23,81	18,0	130	45	14,0	22,50			170501013	58,94
UNEF 1" x 20	25,40	16,0	130	45	14,0	24,25	170313010	97,56	170501014	58,94
UNEF 1.1/16 x 18	26,99	20,0	138	48	16,0	25,70			170501015	67,83
UNEF 1.1/8 x 18	28,58	20,0	138	48	16,0	27,25			170501016	67,83
UNEF 1.3/16 x 18	30,16	22,4	151	51	18,0	28,75			170501017	79,52
UNEF 1.1/4 x 18	31,75	22,4	151	51	18,0	30,50			170501018	79,52
UNEF 1.5/16 x 18	33,34	25,0	162	57	20,0	32,00			170501019	99,40
UNEF 1.3/8 x 18	34,93	25,0	162	57	20,0	33,50			170501020	99,40
UNEF 1.7/16 x 18	36,51	28,0	170	60	22,4	35,20			170501021	128,64
UNEF 1.1/2 x 18	38,10	28,0	170	60	22,4	36,80			170501022	128,64
UNEF 1.9/16 x 18	39,69	28,0	170	60	22,4	38,40			170501023	152,03
UNEF 1.5/8 x 18	41,28	28,0	170	60	22,4	40,00			170501024	152,03
UNEF 1.11/16 x 18	42,86	31,5	187	67	25,0	41,50			170501025	175,42
UNEF 1.3/4 x 18	44,45	31,5	187	67	25,0	43,00			170501026	175,42
UNEF 2" x 18	50,80	35,5	200	70	28,0	49,50			170501027	268,97

Runde Schneideisen

UNEF

Amerikanisches Unified
Extra-FeingewindeSchneideisen
für normale
Anwendungen**TOL**Material:
HSS

2A

Anschnitt:
1,5 GängeRechts-
schneidend

UNEF

	D	D1	H	D2	No.	€
UNEF No 12 x 32	5,49	20	7	5,39	171401001	14,48
UNEF 1/4 x 32	6,35	20	7	6,25	171401002	14,48
UNEF 5/16 x 32	7,94	25	9	7,84	171401003	18,38
UNEF 3/8 x 32	9,53	30	11	9,42	171401004	21,05
UNEF 7/16 x 28	11,11	30	11	11,00	171401005	21,05
UNEF 1/2 x 28	12,70	38	10	12,59	171401006	32,18
UNEF 9/16 x 24	14,29	38	10	14,17	171401007	32,18
UNEF 5/8 x 24	15,88	45	14	15,75	171401008	51,46
UNEF 11/16 x 24	17,46	45	14	17,33	171401009	51,46
UNEF 3/4 x 20	19,05	45	14	18,91	171401010	51,46
UNEF 13/16 x 20	20,64	55	16	20,50	171401011	60,70
UNEF 7/8 x 20	22,23	55	16	22,09	171401012	60,70
UNEF 15/16 x 20	23,81	55	16	23,67	171401013	60,70
UNEF 1" x 20	25,40	55	16	25,26	171401014	60,70
UNEF 1.1/16 x 18	26,99	65	18	26,84	171401015	96,90
UNEF 1.1/8 x 18	28,58	65	18	28,58	171401016	96,90
UNEF 1.3/16 x 18	30,23	65	18	30,16	171401017	96,90
UNEF 1.1/4 x 18	31,75	65	18	31,75	171401018	96,90
UNEF 1.5/16 x 18	33,34	65	18	33,34	171401019	96,90
UNEF 1.3/8 x 18	34,93	65	18	34,93	171401020	96,90
UNEF 1.7/16 x 18	36,51	75	20	36,51	171401021	122,51
UNEF 1.1/2 x 18	38,10	75	20	38,10	171401022	122,51

Handgewindebohrer-Sätze und Maschinengewindebohrer

8-UN

Amerikanisches Unified mit 8-Gänge Steigung

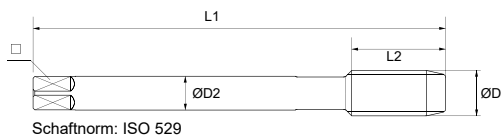
Effiziente Herstellung von Innengewinden. Durch die kurze Bauform der Handgewindebohrer eignen sich diese für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



8-UN	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UN 1.1/16 x 8	26,99	20,0	138	48	16,0	23,90	180301001	336,00	180501001	67,83
UN 1.1/8 x 8	28,58	20,0	138	48	16,0	25,50	180301002	322,00	180501002	67,83
UN 1.3/16 x 8	30,16	22,4	151	51	18,0	27,10	180301003	371,28	180501003	79,52
UN 1.1/4 x 8	31,75	22,4	151	51	18,0	28,75	180301004	371,28	180501004	79,52
UN 1.5/16 x 8	33,34	25,0	162	57	20,0	30,30	180301005	393,75	180501005	100,23
UN 1.3/8 x 8	34,93	25,0	162	57	20,0	31,75	180301006	375,00	180501006	100,23
UN 1.1/2 x 8	38,10	28,0	170	60	22,4	35,00	180301007	472,00	180501007	129,19
UN 1.5/8 x 8	41,28	28,0	170	60	22,4	38,00	180301008	698,00	180501008	152,58
UN 1.3/4 x 8	44,45	31,5	187	67	25,0	41,50	180301009	698,00	180501009	178,21
UN 1.7/8 x 8	47,63	31,5	187	67	25,0	44,50	180301010	794,00	180501010	269,54
UN 2" x 8	50,80	35,5	200	70	28,0	47,75	180301011	962,00	180501011	269,54
UN 2.1/8 x 8	53,98	35,5	200	70	28,0	50,90	180301012	1063,65	180501012	534,59
UN 2.1/4 x 8	57,15	40,0	221	76	31,5	54,00	180301013	1099,63	180501013	534,59
UN 2.1/2 x 8	63,50	40,0	224	79	31,5	60,40	180301014	1634,33	180501014	779,60
UN 2.3/4 x 8	69,85	45,0	234	79	35,5	66,70	180301015	2529,45	180501015	857,59
UN 3" x 8	76,20	50,0	258	83	40,0	73,10	180301016	2752,67	180501016	963,41
UN 3.1/4 x 8	82,55	50,0	261	86	40,0	79,40	180301017	4364,85	180501017	963,41
UN 3.1/2 x 8	88,90	50,0	261	86	40,0	85,80	180301018	5257,24	180501018	1136,03
UN 3.3/4 x 8	95,25	56,0	279	89	45,0	92,10	180301019	7515,90	180501019	1391,63
UN 4" x 8	101,60	56,0	279	89	45,0	98,50	180301020	8499,75	180501020	1391,63

* auf Anfrage

Runde Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern

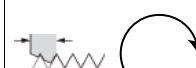
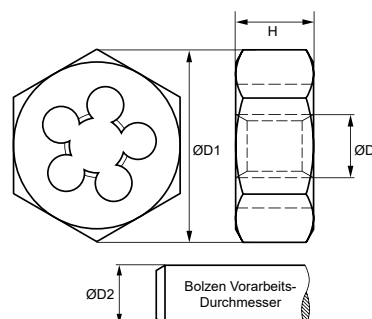
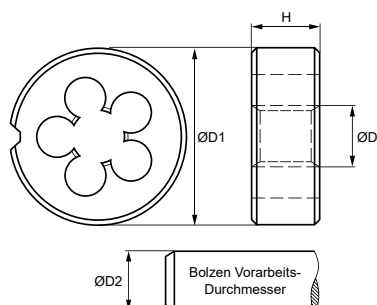
8-UN

Amerikanisches Unified
mit 8-Gänge SteigungSchneideisen
für normale
AnwendungenMaterial:
HSS

2A

Anschnitt:
1.75 GängeRechts-
schneidendSchneidmuttern
für normale
AnwendungenMaterial:
HSS

mittel

Anschnitt:
1.5 GängeRechts-
schneidend

8-UN

	D	D1	H	D2	No.	€
UN 1.1/8 x 8	28,58	65	25	28,33	181401001	242,03
UN 1.1/4 x 8	31,75	65	25	31,51	181401002	296,10
UN 1.3/8 x 8	34,93	65	25	34,68	181401003	273,00
UN 1.1/2 x 8	38,10	75	20	37,85	181401004	381,15
UN 1.3/4 x 8	44,45	90	22	44,20	181401005	567,00
UN 2" x 8	50,80	90	22	50,55	181401006	593,25

8-UN

	D	D1	H	D2	No.	€
UN 1.1/8 x 8	28,58	60	25	28,33	181501001	95,90
UN 1.1/4 x 8	31,75	60	25	31,51	181501002	95,90
UN 1.3/8 x 8	34,93	60	25	34,68	181501003	95,90
UN 1.1/2 x 8	38,10	60	25	37,85	181501004	174,25
UN 1.5/8 x 8	41,28	70	30	41,03	181501005	174,25
UN 1.3/4 x 8	44,45	85	36	44,20	181501006	174,25
UN 1.7/8 x 8	47,63	85	22	47,38	181501007	174,25
UN 2" x 8	50,80	85	22	50,55	181501008	174,25
UN 2.1/8 x 8	53,98	85	22		181501009	297,04
UN 2.1/4 x 8	57,15	100	22		181501010	297,04
UN 2.1/2 x 8	63,50	115	22		181501011	444,38

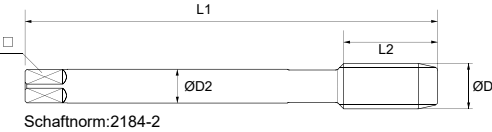
Handgewindebohrer-Sätze und Maschinengewindebohrer

12-UN

Amerikanisches Unified mit 12-Gänge Steigung

Effiziente Herstellung von Innengewinden. Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2-3 Gewindebohrern: Vorschneider (Mittelschneider) Fertigschneider



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



12-UN

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UN 1/2 x 12	12,70	9,0	75	25	7,0	10,65	190301001	299,25		
UN 5/8 x 12	15,88	12,0	80	25	9,0	13,80	190301002	357,00		
UN 11/16 x 12	17,46	14,0	80	25	11,0	15,40	190301003	399,00		
UN 3/4 x 12	19,05	14,0	80	25	11,0	17,00	190301004	441,00		
UN 13/16 x 12	20,64	16,0	80	25	12,0	18,60	190301005	451,50		
UN 7/8 x 12	22,23	18,0	80	25	14,5	20,20	190301006	452,55		
UN 15/16 x 12	23,81	18,0	90	25	14,5	21,80	190301007	452,55		
UN 1.1/16 x 12	26,99	20,0	90	28	16,0	24,90	190301008	473,55		
UN 1.3/16 x 12	30,16	22,0	90	28	18,0	28,10	190301009	550,20		
UN 1.5/16 x 12	33,34	28,0	125	32	22,0	31,30	190301010	584,85		
UN 1.7/16 x 12	36,51	28,0	125	32	22,0	34,50	190301011	762,30		
UN 1.5/8 x 12	41,28	32,0	125	32	24,0	39,20	190301012	976,50	190501001	148,52
UN 1.3/4 x 12	44,45	36,0	125	32	29,0	42,40	190301013	976,50	190501002	170,74
UN 1.7/8 x 12	47,63	36,0	140	32	29,0	45,60	190301014	1113,00	190501003	264,30
UN 2 x 12	50,80	40,0	140	32	32,0	48,75	190301015	1354,50	190501004	264,30
UN 2.1/8 x 12	53,98	35,5	200	70	28,0	51,90			190501005	522,74
UN 2.1/4 x 12	57,15	40,0	221	76	31,5	55,10			190501006	522,74
UN 2.1/2 x 12	63,50	40,0	224	79	31,5	61,50			190501007	760,14
UN 2.3/4 x 12	69,85	45,0	234	79	35,5	67,80			190501008	836,15
UN 3" x 12	76,20	50,0	258	83	40,0	74,20			190501009	929,70
UN 3.1/4 x 12	82,55	50,0	261	86	40,0	80,50			190501010	929,70
UN 3.1/2 x 12	88,90	50,0	261	86	40,0	86,90			190501011	1093,43
UN 3.3/4 x 12	95,25	56,0	279	89	45,0	93,20			190501012	1344,85
UN 4" x 12	101,60	56,0	279	89	45,0	99,60			190501013	1344,85

* auf Anfrage

Runde Schneideisen

12-UN

Amerikanisches Unified
mit 12-Gänge Steigung

Schneideisen
für normale
Anwendungen



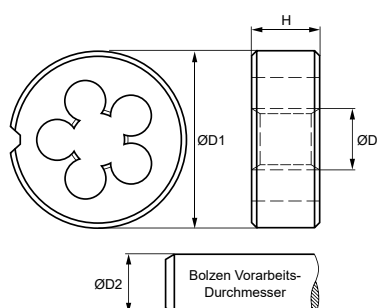
Material:
HSS

mittel



Anschnitt:
1.75 Gänge

Rechts-
schneidend



12-UN

	D	D1	H	D2	No.	€
UN 1.1/16 x 12	26,99	65	18	26,80	191401001	215,43
UN 1.5/16 x 12	33,34	65	18	33,15	191401002	*
UN 1.5/8 x 12	41,28	75	20	41,09	191401003	409,73
UN 1.3/4 x 12	44,45	90	22	44,26	191401004	478,48
UN 2" x 12	50,80	90	22	50,61	191401005	*

* auf Anfrage

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

BSW Britisches Standard BS 84
Whitworth Grobgewinde

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze
(Einheitsbild)



BAER Satz BSW 1/8" - 1/2"										€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge										
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze		BSW 1/8 x 40 BSW 3/16 x 24 BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12								322,00 € Art. Nr.: 264803010
BAER HSS Schneideisen		BSW 1/8 x 40 BSW 3/16 x 24 BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12								
BAER verstellbares Druckguss-Winisen		M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8								
BAER Druckguss Schneideisenhalter		20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14								
Schraubenausdreher										
BAER Satz BSW 1/4" - 1/2"										€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge										
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12								275,00 € Art. Nr.: 264803110
BAER HSS Schneideisen		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12								
BAER verstellbares Druckguss-Winisen		M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8								
BAER Druckguss Schneideisenhalter		20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14								
Schraubenausdreher										
BAER Satz BSW 1/4" - 3/4"										€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge										
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10								485,00 € Art. Nr.: 264803210
BAER HSS Schneideisen		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10								
BAER verstellbares Druckguss-Winisen		M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2								
BAER Druckguss Schneideisenhalter		20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18								
Schraubenausdreher										
BAER Satz BSW 1/4" - 1"										€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge										
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8								725,00 € Art. Nr.: 264803410
BAER HSS Schneideisen		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8								
BAER verstellbares Druckguss-Winisen		M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-3/4								
BAER Druckguss Schneideisenhalter		20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22								
Schraubenausdreher										
BAER Satz BSW 1/4" - 1.1/2"										€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge										
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8 BSW 1.1/8" x 7 BSW 1/1.4" x 7 BSW 1.3/8" x 6 BSW 1.1/2" x 6								1733,00 € Art. Nr.: 264803510
BAER HSS Schneideisen		BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8 BSW 1.1/8" x 7 BSW 1/1.4" x 7 BSW 1.3/8" x 6 BSW 1.1/2" x 6								
BAER verstellbares Druckguss-Winisen		M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4 G 1/8-1/2 & M 13-32 1/2-1.1/4" G 1/4-1"								
BAER Druckguss Schneideisenhalter		20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22 65 x 25								
Schraubenausdreher										

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

BSW Britisches Standard BS 84
Whitworth Grobgewinde

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze BSW 1/4“ - 1/2“
(Einheitsbild)



BAER Satz BSW 1/4" - 1/2" HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen										€/Satz
BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)					BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12					168,21 € Art. Nr.: BES4
BAER HSSG Kernlochbohrer					5,1 mm 6,5 mm 7,9 mm 9,3 mm 10,5 mm					
BAER HSS Schneideisen					BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12					

BSW

Britisches Standard BS 84
Whitworth Grobgewinde

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:
Vorschneider
Mittelschneider
Fertigschneider

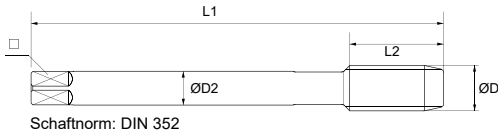
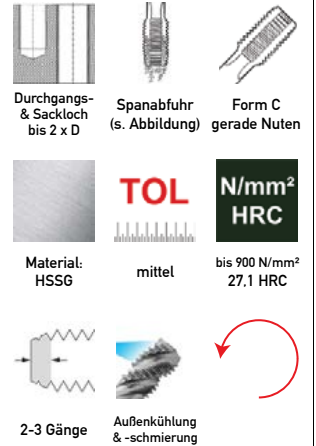
Einschnittgewindebohrer
Form D für Durchgangs-
und Sacklöcher



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen Links



BSW

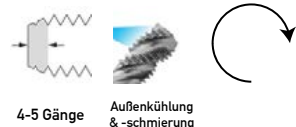
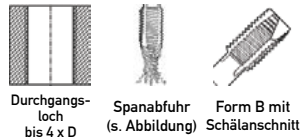
	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
BSW 1/16 x 60	1,59	2,5	36	10	2,1	1,20	210101001	10,26	210301001	20,05		
BSW 3/32 x 48	2,38	2,8	36	10	2,1	1,90	210101002	8,28	210301002	16,04		
BSW 1/8 x 40	3,18	3,5	40	12	2,7	2,60	210101003	7,38	210301003	14,37	210302001	23,06
BSW 5/32 x 32	3,97	4,5	45	14	3,4	3,20	210101004	7,38	210301004	14,37	210302002	23,06
BSW 3/16 x 24	4,76	6,0	50	18	4,9	3,80	210101005	7,20	210301005	14,03	210302003	23,06
BSW 7/32 x 24	5,56	6,0	50	18	4,9	4,60	210101006	7,20	210301006	14,03		
BSW 1/4 x 20	6,35	6,0	50	19	4,9	5,10	210101007	7,20	210301007	14,03	210302004	23,06
BSW 5/16 x 18	7,94	6,0	56	22	4,9	6,50	210101008	8,10	210301008	15,71	210302005	24,06
BSW 3/8 x 16	9,53	7,0	70	24	5,5	7,90	210101009	8,99	210301009	17,37	210302006	28,07
BSW 7/16 x 14	11,11	8,0	70	24	6,2	9,30	210101010	11,33	210301010	22,05	210302007	34,42
BSW 1/2 x 12	12,70	9,0	75	29	7,0	10,50	210101011	13,67	210301011	26,73	210302008	41,10
BSW 9/16 x 12	14,29	11,0	80	30	9,0	12,00	210101012	17,99	210301012	35,08	210302009	53,46
BSW 5/8 x 11	15,88	12,0	80	32	9,0	13,50	210101013	20,15	210301013	39,43	210302010	60,81
BSW 3/4 x 10	19,05	14,0	95	40	11,0	16,50	210101014	26,99	210301014	52,79	210302011	81,19
BSW 7/8 x 9	22,23	18,0	100	40	14,5	19,50	210101015	35,98	210301015	70,17	210302012	101,24
BSW 1" x 8	25,40	18,0	110	50	14,5	22,00	210101016	41,38	210301016	80,86	210302013	121,62
BSW 1.1/8 x 7	28,58	22,0	132	56	18,0	25,00	210101017	63,87	210301017	124,63		
BSW 1.1/4 x 7	31,75	22,0	132	56	18,0	28,00	210101018	71,97	210301018	140,34		
BSW 1.3/8 x 6	34,93	28,0	150	63	22,0	30,50	210101019	93,55	210301019	182,43		
BSW 1.1/2 x 6	38,10	32,0	150	63	24,0	33,50	210101020	107,95	210301020	210,50		
BSW 1.5/8 x 5	41,28	32,0	160	70	24,0	35,50	210101021	215,90	210301021	421,00		
BSW 1.3/4 x 5	44,45	36,0	160	70	29,0	39,00	210101022	215,90	210301022	421,00		
BSW 1.7/8 x 4,5	47,63	36,0	190	80	29,0	41,50	210101023	280,67	210301023	547,98		
BSW 2" x 4,5	50,80	40,0	190	80	32,0	44,50	210101024	280,67	210301024	547,98		
BSW 2.1/4 x 4	57,15	45,0	220	80	35,0	50,00	210101025	611,71	210301025	1303,14		
BSW 2.1/2 x 4	63,50	50,0	220	80	39,0	56,50	210101026	782,62	210301026	1737,44		
BSW 2.3/4 x 3,5	69,85	50,0	240	80	39,0	62,00	210101027	2015,03	210301027	4343,57		
BSW 3" x 3,5	76,20	50,0	260	80	39,0	68,00	210101028	2590,75	210301028	5345,95		

Maschinengewindebohrer für Durchgangs- und Sacklöcher

BSW

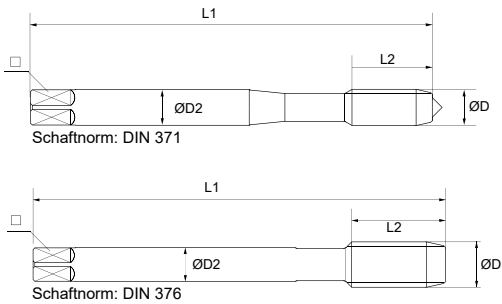
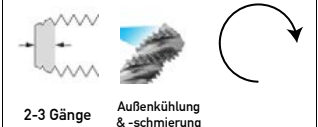
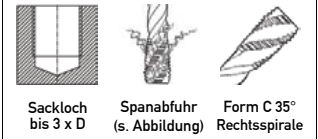
Britisches Standard BS 84
Whitworth Grobgewinde

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen in Durchgangsloch



Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen in Sackloch



BSW

D1 D2 L1 L2 □

No. €

DIN 371								
BSW 1/8 x 40	3,18	3,5	56	11	2,7	2,60	210401001	9,58
BSW 5/32 x 32	3,97	4,5	63	13	3,4	3,20	210401002	9,58
BSW 3/16 x 24	4,76	6,0	70	15	4,9	3,80	210401003	9,58
BSW 1/4 x 20	6,35	7,0	80	17	5,5	5,10	210401004	9,58
BSW 5/16 x 18	7,94	8,0	90	20	6,2	6,50	210401005	12,14
BSW 3/8 x 16	9,53	9,0	100	22	7,0	7,90	210401006	13,58
BSW 7/16 x 14	11,11	11,0	100	22	9,0	9,30	210401007	16,15
BSW 1/2 x 12	12,70	12,0	110	25	9,0	10,50	210401008	16,15

DIN 376

BSW 1/4 x 20	6,35	4,5	80	17	3,4	5,10	210401009	9,58
BSW 5/16 x 18	7,94	6,0	90	20	4,9	6,50	210401010	12,14
BSW 3/8 x 16	9,53	7,0	100	22	5,5	7,90	210401011	13,58
BSW 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	9,30	210401012	16,15
BSW 1/2 x 12	12,70	9,0	110	25	7,0	10,50	210401013	16,15
BSW 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	12,00	210401014	24,62
BSW 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	13,50	210401015	24,62
BSW 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	16,50	210401016	47,89
BSW 7/8 x 9	22,23	18,0	140	32	14,5	19,50	210401017	57,92
BSW 1" x 8	25,40	20,0	160	36	16,0	22,00	210401018	65,71
BSW 1.1/4 x 7	31,75	22,0	180	40	18,0	28,00	210401019	91,88
BSW 1.3/8 x 6	34,93	28,0	200	50	22,0	30,50	210401020	191,56
BSW 1.1/2 x 6	38,10	32,0	200	50	24,0	33,50	210401021	191,56

D1 D2 L1 L2 □ No. €

DIN 371								
BSW 1/8 x 40	3,18	3,5	56	7	2,7		210601001	11,92
BSW 5/32 x 32	3,97	4,5	63	7	3,4		210601002	11,92
BSW 3/16 x 24	4,76	6,0	70	10	4,9		210601003	11,92
BSW 1/4 x 20	6,35	7,0	80	13	5,5		210601004	11,92
BSW 5/16 x 18	7,94	8,0	90	14	6,2		210601005	14,93
BSW 3/8 x 16	9,53	9,0	100	16	7,0		210601006	16,37
BSW 7/16 x 14	11,11	11,0	100	17	9,0		210601007	20,16
BSW 1/2 x 12	12,70	12,0	110	20	9,0		210601008	20,16

DIN 376

BSW 1/4 x 20	6,35	4,5	80	13	3,4		210601009	11,92
BSW 5/16 x 18	7,94	6,0	90	14	4,9		210601010	14,93
BSW 3/8 x 16	9,53	7,0	100	16	5,5		210601011	16,37
BSW 7/16 x 14	11,11	8,0	100	17	6,2		210601012	20,16
BSW 1/2 x 12	12,70	9,0	110	20	7,0		210601013	20,16
BSW 9/16 x 12	14,29	11,0	110	20	9,0		210601014	29,73
BSW 5/8 x 11	15,88	12,0	110	22	9,0		210601015	29,73
BSW 3/4 x 10	19,05	14,0	125	25	11,0		210601016	59,26
BSW 7/8 x 9	22,23	18,0	140	27	14,5		210601017	72,39
BSW 1" x 8	25,40	20,0	160	30	16,0		210601018	81,31
BSW 1.1/4 x 7	31,75	22,0	180	35	18,0		210601019	103,58
BSW 1.3/8 x 6	34,93	28,0	200	40	22,0		210601020	226,09
BSW 1.1/2 x 6	38,10	32,0	200	40	24,0		210601021	226,09

Runde Schneideisen

BSW

Britisches Standard BS 84
Whitworth Grobgewinde

Schneideisen
für normale
Anwendungen

Material: HSS 2A

Anschnitt: 1.5 Gänge

Rechts-schneidend

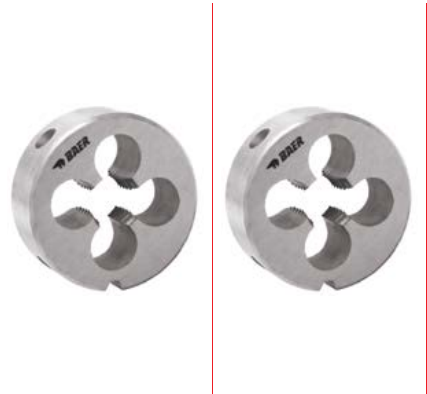
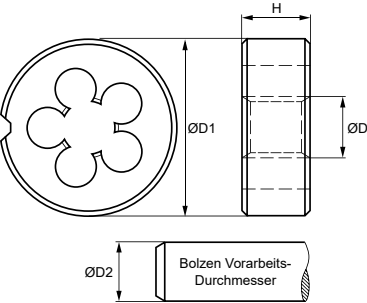
Schneideisen
für normale
Anwendungen

Links

Material: HSS 2A

Anschnitt: 1.5 Gänge

Links-schneidend



BSW	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€
BSW 3/32 x 48	2,38	16	5	2,30	211401002	11,69		
BSW 1/8 x 40	3,18	20	5	3,09	211401003	11,69	211402001	18,04
BSW 5/32 x 32	3,97	20	5	3,88	211401004	11,69	211402002	18,04
BSW 3/16 x 24	4,76	20	7	4,66	211401005	11,69	211402003	18,04
BSW 7/32 x 24	5,56	20	7	5,46	211401006	11,69		
BSW 1/4 x 20	6,35	20	7	6,24	211401007	11,69	211402004	18,04
BSW 5/16 x 18	7,94	25	9	7,82	211401008	13,36	211402005	21,05
BSW 3/8 x 16	9,53	30	11	9,40	211401009	14,82	211402006	25,62
BSW 7/16 x 14	11,11	30	11	10,98	211401010	17,15	211402007	25,62
BSW 1/2 x 12	12,70	38	14	12,56	211401011	19,27	211402008	40,09
BSW 9/16 x 12	14,29	38	14	14,14	211401012	23,84	211402009	40,09
BSW 5/8 x 11	15,88	45	18	15,72	211401013	26,06	211402010	51,24
BSW 3/4 x 10	19,05	45	18	18,89	211401014	26,06	211402011	51,24
BSW 7/8 x 9	22,23	55	22	22,10	211401015	44,54	211402012	74,62
BSW 1" x 8	25,40	55	22	25,27	211401016	44,54	211402013	74,62
BSW 1.1/8 x 7	28,58	65	25	28,44	211401017	67,39		
BSW 1.1/4 x 7	31,75	65	25	31,61	211401018	67,39		
BSW 1.3/8 x 6	34,93	65	25	34,77	211401019	67,39		
BSW 1.1/2 x 6	38,10	65	25	37,95	211401020	67,39		
BSW 1.1/2 x 6	38,10	75	30	37,95	211401021	120,29		
BSW 1.5/8 x 5	41,28	75	30	41,11	211401022	120,29		
BSW 1.3/4 x 5	44,45	90	36	44,28	211401023	183,77		
BSW 1.7/8 x 4,5	47,63	90	36	47,46	211401024	183,77		
BSW 2" x 4,5	50,80	90	36	50,63	211401025	183,77		
BSW 2.1/4 x 4	57,15	105	36	56,98	211401026	473,35		
BSW 2.1/2 x 4	63,50	105	36	63,34	211401027	473,35		
BSW 2.3/4 x 3,5	69,85	120	36	69,68	211401028	580,26		
BSW 3" x 3,5	76,20	120	36	76,03	211401029	580,26		

Sechskant-Schneidmuttern

BSW

Britisches Standard BS 84
Whitworth Grobgewinde

Schneidmuttern
für normale
Anwendungen



Material:
HSS

TOL

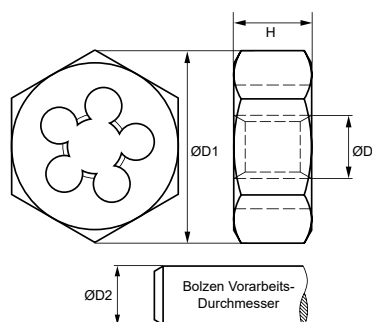
2A



Anschnitt:
1.5 Gänge



Rechts-
schneidend

**BSW**

	D	D1	H	D2	No.	€
BSW 1/8 x 40	3,18	20	5	3,09	211501001	14,48
BSW 3/16 x 24	4,76	20	7	4,66	211501002	14,48
BSW 1/4 x 20	6,35	20	7	6,24	211501003	14,48
BSW 5/16 x 18	7,94	25	9	7,82	211501004	15,03
BSW 3/8 x 16	9,53	30	11	9,40	211501005	18,16
BSW 7/16 x 14	11,11	30	11	10,98	211501006	18,16
BSW 1/2 x 12	12,70	38	14	12,56	211501007	22,27
BSW 9/16 x 12	14,29	38	14	14,14	211501008	22,27
BSW 5/8 x 11	15,88	45	18	15,72	211501009	30,41
BSW 3/4 x 10	19,05	45	18	18,89	211501010	30,41
BSW 7/8 x 9	22,23	55	22	22,10	211501011	63,16
BSW 1" x 8	25,40	55	22	25,27	211501012	63,16
BSW 1.1/8 x 7	28,58	65	25	28,44	211501013	95,79
BSW 1.1/4 x 7	31,75	65	25	31,61	211501014	95,79
BSW 1.3/8 x 6	34,93	65	25	34,77	211501015	95,79
BSW 1.1/2 x 6	38,10	65	25	37,95	211501016	114,72
BSW 2" x 4,5	50,80	90	36	50,63	211501017	150,35
BSW 2.1/4 x 4	57,15	105	36	56,98	211501018	529,05
BSW 2.1/2 x 4	63,50	105	36	63,34	211501019	529,05
BSW 2.3/4 x 3,5	69,85	120	36	69,68	211501020	654,88
BSW 3" x 3,5	76,20	120	36	76,03	211501021	654,88

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

BSF Britisches Standard BS 84
Whitworth Feingewinde

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze
(Einheitsbild)



BAER Satz BSF 1/4" - 1/2"			€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSF 1/4 x 26 BSF 5/16 x 22 BSF 3/8 x 20 BSF 7/16 x 18 BSF 1/2 x 16		267,00 € Art. Nr.: 264804111
BAER HSS Schneideisen	BSF 1/4 x 26 BSF 5/16 x 22 BSF 3/8 x 20 BSF 7/16 x 18 BSF 1/2 x 16		
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10		
Schraubenausdreher			

BAER Satz BSF 1/4" - 3/4"							€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge							
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSF 1/4 x 26	BSF 5/16 x 22	BSF 3/8 x 20	BSF 7/16 x 18	BSF 1/2 x 16	BSF 5/8 x 14	456,00 € Art. Nr.: 264804211
BAER HSS Schneideisen	BSF 1/4 x 26	BSF 5/16 x 22	BSF 3/8 x 20	BSF 7/16 x 18	BSF 1/2 x 16	BSF 5/8 x 14	
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10	1/16-3/8	G 1/8 &	M 5-20	7/32-3/4	G 1/8-1/2	
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7	25 x 9	30 x 11	38 x 10	45 x 14		
Schraubenausdreher							

BAER Satz BSF 1/4“ - 1“ HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge			€/Satz
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSF 1/4 x 26 BSF 5/16 x 22 BSF 3/8 x 20 BSF 7/16 x 18 BSF 1/2 x 16 BSF 5/8 x 14 BSF 3/4 x 12 BSF 7/8 x 11 BSF 1" x 10		701,00 € Art. Nr.: 264804411
BAER HSS Schneideisen	BSF 1/4 x 26 BSF 5/16 x 22 BSF 3/8 x 20 BSF 7/16 x 18 BSF 1/2 x 16 BSF 5/8 x 14 BSF 3/4 x 12 BSF 7/8 x 11 BSF 1" x 10		
BAER verstellbares Druckguss-Winisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-3/4		
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10 45 x 14 55 x 16		
Schraubenausdreher			

BAER Satz BSW & BSF 1/4" - 3/4"		€/Satz
HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge		
BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze UNC	BSW 1/4 BSW 5/16 BSW 3/8 BSW 7/16 BSW 1/2 BSW 5/8 BSW 3/4	777,00 € Art. Nr.: 2648046210
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze UNF	BSF 1/4 BSF 5/16 BSF 3/8 BSF 7/16 BSF 1/2 BSF 5/8 BSF 3/4	
BAER HSS Schneideisen UNC	BSW 1/4 BSW 5/16 BSW 3/8 BSW 7/16 BSW 1/2 BSW 5/8 BSW 3/4	
BAER HSS Schneideisen UNF	BSF 1/4 BSF 5/16 BSF 3/8 BSF 7/16 BSF 1/2 BSF 5/8 BSF 3/4	
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2	
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18	
Schraubenausdreher		

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

BSF Britisches Standard BS 84
Whitworth Feingewinde

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze BSF 1/4" - 1/2"
(Einheitsbild)



BAER Satz BSF 1/4" - 1/2" HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen										€/Satz
BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)					BSF 1/4 x 26 BSF 5/16 x 22 BSF 3/8 x 20 BSF 7/16 x 18 BSF 1/2 x 16					168,21 € Art. Nr.: BES5
BAER HSSG Kernlochbohrer					5,2 mm 6,6 mm 8,1 mm 9,5 mm 11 mm					
BAER HSS Schneideisen					BSF 1/4 x 26 BSF 5/16 x 22 BSF 3/8 x 20 BSF 7/16 x 18 BSF 1/2 x 16					

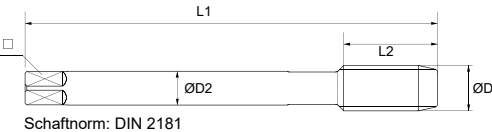
Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze

BSF

Britisches Standard BS 84
Whitworth Feingewinde

Effiziente Herstellung von Innengewinden. Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider



Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



Handgewindebohrer- Sätze für normale Anwendungen



BSF	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€
BSF 3/16 x 32	4,76	6,0	50	14	4,9	3,90	220101001	6,30	220301001	9,36
BSF 1/4 x 26	6,35	6,0	50	18	4,9	5,30	220101002	6,30	220301002	9,36
BSF 5/16 x 22	7,94	6,0	56	22	4,9	6,80	220101003	7,09	220301003	10,47
BSF 3/8 x 20*	9,53	7,0	63	22	5,5	8,30	220101004	7,88	220301004	11,58
BSF 7/16 x 18	11,11	8,0	63	22	6,2	9,70	220101005	9,92	220301005	14,70
BSF 1/2 x 16	12,70	9,0	75	24	7,0	11,10	220101006	11,97	220301006	17,82
BSF 9/16 x 16	14,29	11,0	80	28	9,0	12,70	220101007	15,75	220301007	23,39
BSF 5/8 x 14	15,88	12,0	80	28	9,0	14,00	220101008	17,64	220301008	26,29
BSF 3/4 x 12	19,05	14,0	95	32	11,0	16,80	220101009	23,63	220301009	35,19
BSF 7/8 x 11	22,23	18,0	100	36	14,5	19,70	220101010	31,50	220301010	46,78
BSF 1" x 10	25,40	18,0	110	40	14,5	22,70	220101011	36,23	220301011	53,91

* BSF 3/8 = Anglergewinde

Runde Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern

BSF

Britisches Standard BS 84
Whitworth Feingewinde

Schneideisen
für normale
Anwendungen



Material:
HSS

2A



Anschnitt:
1.5 Gänge

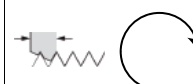
Rechts-
schneidend

Schneidmuttern
für normale
Anwendungen



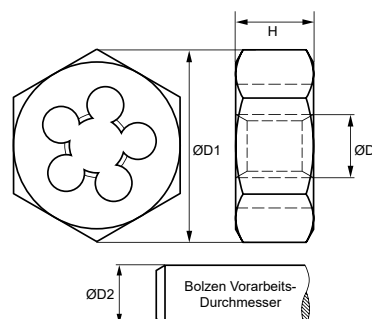
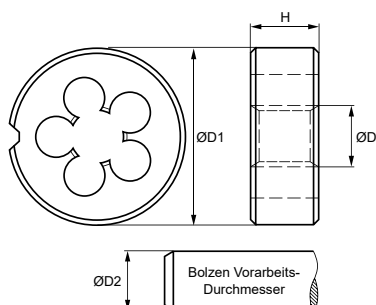
Material:
HSS

mittel



Anschnitt:
1.5 Gänge

Rechts-
schneidend



BSF

	D	D1	H	D2	No.	€
BSF 3/16 x 32	4,76	20	7	4,67	221401001	11,69
BSF 1/4 x 26	6,35	20	7	6,25	221401002	11,69
BSF 5/16 x 22	7,94	25	9	7,83	221401003	13,36
BSF 3/8 x 20	9,53	30	11	9,41	221401004	14,81
BSF 7/16 x 18	11,11	30	11	10,99	221401005	17,15
BSF 1/2 x 16	12,70	38	10	12,57	221401006	22,05
BSF 9/16 x 16	14,29	38	10	14,12	221401007	24,50
BSF 5/8 x 14	15,88	45	14	15,73	221401008	33,41
BSF 3/4 x 12	19,05	45	14	18,89	221401009	33,41
BSF 7/8 x 11	22,23	55	22	22,11	221401010	45,67
BSF 1" x 10	25,40	55	22	25,28	221401011	45,67

BSF

	D	D1	H	D2	No.	€
BSF 3/16 x 32	4,76	19	7	4,67	221501001	16,38
BSF 1/4 x 26	6,35	19	7	6,25	221501002	16,38
BSF 5/16 x 22	7,94	22	9	7,83	221501003	18,16
BSF 3/8 x 20	9,53	27	11	9,41	221501004	22,27
BSF 7/16 x 18	11,11	27	11	10,99	221501005	22,27
BSF 1/2 x 16	12,70	36	10	12,57	221501006	35,09
BSF 9/16 x 16	14,29	36	10	14,12	221501007	35,09
BSF 5/8 x 14	15,88	41	14	15,73	221501008	53,80
BSF 3/4 x 12	19,05	41	14	18,89	221501009	53,80
BSF 7/8 x 11	22,23	50	16	22,11	221501010	63,49
BSF 1" x 10	25,40	50	16	25,28	221501011	63,49

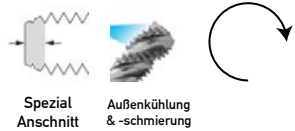
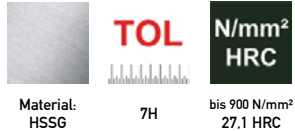
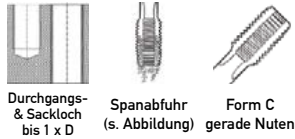
Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze

TR Trapezugewinde
DIN 103

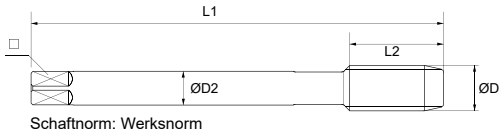
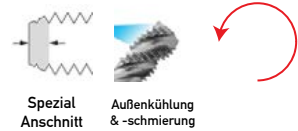
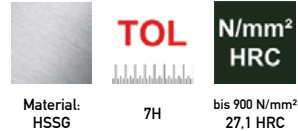
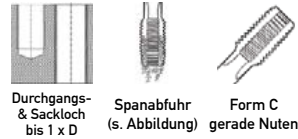
Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:
Vorschneider
Mittelschneider
Fertigschneider

Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



TR	D2	L1	L2			No.	€	No.	€
TR 9 x 1,5	7,0	100,0	22	5,5	7,60	230301001	*	230302001	*
TR 10 x 1,5	7,0	100,0	22	5,5	8,60	230301002	436,71	230302002	681,39
TR 10 x 2	7,0	90,0	34	5,5	8,20	230301003	330,79	230302003	749,42
TR 10 x 3	7,0	100,0	40	5,5	7,60	230301004	330,79	230302004	749,42
TR 11 x 2	8,0	100,0	22	6,2	9,20	230301005	553,01	230302005	862,44
TR 12 x 2	9,0	110,0	25	7,0	10,20	230301006	480,27	230302006	749,42
TR 12 x 3	8,0	110,0	40	6,2	9,25	230301007	344,25	230302007	749,42
TR 14 x 2	11,0	110,0	26	9,0	12,20	230301008	652,86	230302008	989,72
TR 14 x 3	10,0	130,0	45	8,0	11,25	230301009	438,77	230302009	899,75
TR 14 x 4	10,0	130,0	55	8,0	10,70	230301010	438,77	230302010	899,75
TR 16 x 2	12,0	110,0	27	9,0	14,20	230301011	652,86	230302011	989,72
TR 16 x 4	11,0	140,0	55	9,0	12,25	230301012	438,80	230302012	899,75
TR 18 x 2	14,0	125,0	27	11,0	16,20	230301013	921,69	230302013	1437,40
TR 18 x 4	12,0	150,0	55	9,0	14,25	230301014	624,42	230302014	1330,96
TR 20 x 2	16,0	140,0	27	12,0	18,20	230301015	987,53	230302015	1538,34
TR 20 x 4	14,0	160,0	55	11,0	16,25	230301016	658,18	230302016	1424,23
TR 22 x 3	18,0	160,0	34	14,5	19,25	230301017	1245,38	230302017	1943,23
TR 22 x 5	16,0	175,0	65	12,0	17,30	230301018	833,65	230302018	1799,49
TR 24 x 3	18,0	160,0	36	14,5	21,25	230301019	1382,54	230302019	2145,12
TR 24 x 5	18,0	190,0	65	14,5	19,30	230301020	914,72	230302020	1986,02
TR 26 x 3	20,0	160,0	36	16,0	23,25	230301021	1525,18	230302021	2368,96
TR 26 x 5	20,0	210,0	70	16,0	21,30	230301022	1015,86	230302022	2164,87
TR 28 x 3	22,0	180,0	40	18,0	25,25	230301023	1662,33	230302023	2588,41
TR 28 x 5	22,0	220,0	70	18,0	23,30	230301024	1107,07	230302024	2398,59
TR 30 x 3	22,0	180,0	40	18,0	27,25	230301025	1811,45	230302025	2827,61
TR 30 x 6	22,0	240,0	80	18,0	24,30	230301026	1181,26	230302026	2547,81
TR 32 x 6	25,0	255,0	80	20,0	26,30	230301027	1437,90	230302027	2946,12

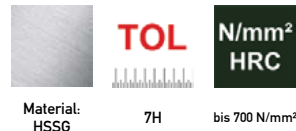
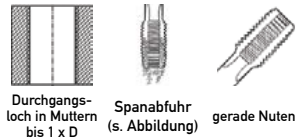
* auf Anfrage

Maschinenmuttergewindebohrer

TR Trapezgewinde
DIN 103

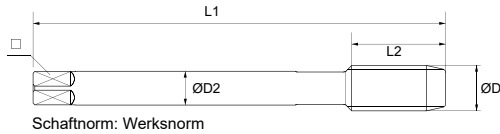
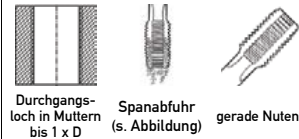
Maschinen-Muttergewindebohrer mit langem Überlaufschuft für Durchgangloch zur Aufnahme mehrerer geschnittener Muttern.
Für alle Durchgangslöcher bis zu einer maximalen Gewindetiefe von 1,0 mal Durchmesser.
Bitte beachten Sie, dass dieser Gewindebohrer nur Zerspankräfte bis 1,0 D aufnehmen kann.
Bei tieferen Gewinden kann der Gewindebohrer brechen.

Muttergewindebohrer für normale Anwendungen



Muttergewindebohrer für normale Anwendungen

Links



TR	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
TR 8 x 1,5	6,0	90,0	55	4,9	6,70				
TR 9 x 2	7,0	110,0	63	5,5	7,20				
TR 10 x 2	7,0	110,0	63	5,5	8,20	230901001	231,74	230902001	325,31
TR 10 x 3	7,0	125,0	75	5,5	7,60	230901002	231,74	230902002	325,31
TR 12 x 2	9,0	135,0	75	7,0	10,20				
TR 12 x 3	8,0	165,0	111	6,2	9,25	230901003	200,52	230902003	280,67
TR 14 x 2	10,0	150,0	90	8,0	12,20				
TR 14 x 3	10,0	140,0	85	8,0	11,25	230901004	213,83	230902004	300,81
TR 14 x 4	10,0	170,0	112	8,0	10,70	230901005	213,83	230902005	300,81
TR 16 x 2	12,0	160,0	90	9,0	14,20				
TR 16 x 4	11,0	180,0	116	9,0	12,25	230901006	233,96	230902006	325,31
TR 18 x 2	14,0	175,0	90	11,0	16,20				
TR 18 x 4	12,0	190,0	120	9,0	14,25	230901007	239,55	230902007	325,26
TR 20 x 2	16,0	185,0	105	12,0	18,20				
TR 20 x 4	14,0	200,0	124	11,0	16,25	230901008	248,46	230902008	348,59
TR 22 x 3	16,0	220,0	125	12,0	19,25				
TR 22 x 4	16,0	210,0	130	12,0	18,25	230901009	322,99		
TR 22 x 5	16,0	235,0	155	12,0	17,30	230901010	322,99	230902009	451,05
TR 24 x 3	18,0	220,0	130	14,5	21,25				
TR 24 x 5	18,0	245,0	160	14,5	19,30	230901011	369,81	230902010	517,90
TR 26 x 3	20,0	235,0	130	16,0	23,25				
TR 26 x 5	20,0	255,0	165	16,0	21,30	230901012	389,88	230902011	541,31
TR 28 x 3	22,0	245,0	140	18,0	25,25				
TR 28 x 5	22,0	265,0	170	18,0	23,30	230901013	434,41	230902012	602,57
TR 30 x 3	22,0	250,0	140	18,0	27,25				
TR 30 x 6	22,0	290,0	185	18,0	24,30	230901014	506,80	230902013	707,33
TR 32 x 6	25,0	300,0	191	20,0	26,30	230901015	623,74	230902014	857,58
TR 36 x 6	28,0	310,0	200	22,0	30,50	230901016	634,94	230902015	879,92

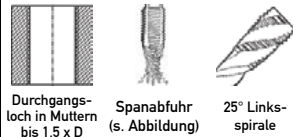
Maschinenmuttergewindebohrer

TR Trapezgewinde
DIN 103

Maschinen-Muttergewindebohrer mit langem Überlaufschuft für Durchgangloch zur Aufnahme mehrerer geschnittener Muttern.

Für alle Durchgangslöcher bis zu einer maximalen Gewindetiefe von 1,5 mal Durchmesser.
Bitte beachten Sie, dass dieser Gewindebohrer nur Zerspankräfte bis 1,5 D aufnehmen kann.
Bei tieferen Gewinden kann der Gewindebohrer brechen.

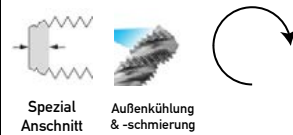
Muttergewindebohrer mit unterteiltem Mantelschnitt für Edelstähle



Durchgangsloch in Muttern bis 1,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
25° Links-spirale

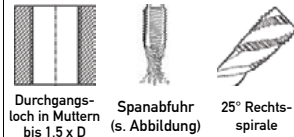


Material: HSSE-nitriert 7H
bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Spezial Anschnitt Außenkühlung & -schmierung

Muttergewindebohrer mit unterteiltem Mantelschnitt für Edelstähle Links



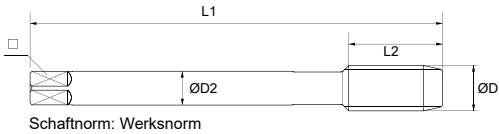
Durchgangsloch in Muttern bis 1,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
25° Rechts-spirale



Material: HSSE-nitriert 7H
bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Spezial Anschnitt Außenkühlung & -schmierung



Schaftnorm: Werksnorm



TR	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
TR 8 x 1,5	6,0	90,0	55	4,9	6,70	230905001	*	230905001L	*
TR 9 x 2	7,0	110,0	63	5,5	7,20	230905002	*	230905002L	*
TR 10 x 2	7,0	110,0	63	5,5	8,20	230905003	*	230905003L	*
TR 10 x 3	7,0	125,0	75	5,5	7,60	230905004	*	230905004L	*
TR 12 x 2	9,0	135,0	75	7,0	10,20	230905005	*	230905005L	*
TR 12 x 3	8,0	165,0	111	6,2	9,25	230905006	*	230905006L	*
TR 14 x 2	10,0	150,0	90	8,0	12,20	230905007	*	230905007L	*
TR 14 x 3	10,0	140,0	85	8,0	11,25	230905008	*	230905008L	*
TR 14 x 4	10,0	170,0	112	8,0	10,70	230905009	*	230905009L	*
TR 16 x 2	12,0	160,0	90	9,0	14,20	230905010	*	230905010L	*
TR 16 x 4	11,0	180,0	116	9,0	12,25	230905011	*	230905011L	*
TR 18 x 2	14,0	175,0	90	11,0	16,20	230905012	*	230905012L	*
TR 18 x 4	12,0	190,0	120	9,0	14,25	230905013	*	230905013L	*
TR 20 x 2	16,0	185,0	105	12,0	18,20	230905014	*	230905014L	*
TR 20 x 4	14,0	200,0	124	11,0	16,25	230905015	*	230905015L	*
TR 22 x 3	16,0	220,0	125	12,0	19,25	230905016	*	230905016L	*
TR 22 x 4	16,0	210,0	130	12,0	18,25	230905017	*	230905017L	*
TR 22 x 5	16,0	235,0	155	12,0	17,30	230905018	*	230905018L	*
TR 24 x 3	18,0	220,0	130	14,5	21,25	230905019	*	230905019L	*
TR 24 x 5	18,0	245,0	160	14,5	19,30	230905020	*	230905020L	*
TR 26 x 3	20,0	235,0	130	16,0	23,25	230905021	*	230905021L	*
TR 26 x 5	20,0	255,0	165	16,0	21,30	230905022	*	230905022L	*
TR 28 x 3	22,0	245,0	140	18,0	25,25	230905023	*	230905023L	*
TR 28 x 5	22,0	265,0	170	18,0	23,30	230905024	*	230905024L	*
TR 30 x 3	22,0	250,0	140	18,0	27,25	230905025	*	230905025L	*
TR 30 x 6	22,0	290,0	185	18,0	24,30	230905026	*	230905026L	*
TR 32 x 6	25,0	300,0	191	20,0	26,30	230905027	*	230905027L	*

* auf Anfrage

Runde Schneideisen

TR

Trapezgewinde
DIN 103

Schneideisen
für normale
Anwendungen



Material:
HSS

7e



Anschnitt:
1.75 Gänge



Rechts-
schneidend

Schneideisen
für normale
Anwendungen

Links



Material:
HSS

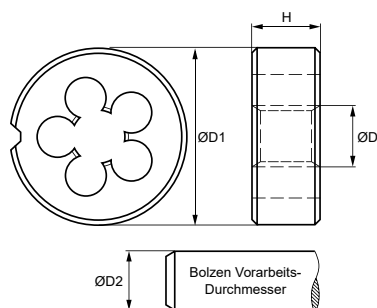
7e



Anschnitt:
1.75 Gänge



Links-
schneidend



TR

	D1	H	D2	No.	€	No.	€
TR 10 x 2	38,0	14	9,91	231401001	110,85	231402001	253,05
TR 10 x 3	38,0	14	9,88	231401002	158,05	231402002	*
TR 12 x 2	38,0	14	11,91	231401003	158,05	231402003	*
TR 12 x 3	38,0	14	11,88	231401004	120,20	231402004	352,28
TR 14 x 2	38,0	14	13,91	231401005	158,05	231402005	*
TR 14 x 3	45,0	18	13,88	231401006	169,18	231402006	399,00
TR 14 x 4	45,0	18	13,85	231401007	187,27	231402007	319,20
TR 16 x 2	45,0	18	15,91	231401008	220,37	231402008	*
TR 16 x 4	45,0	18	15,85	231401009	154,15	231402009	361,73
TR 18 x 2	45,0	18	17,91	231401010	247,09	231402010	*
TR 18 x 4	45,0	18	17,85	231401011	155,82	231402011	361,73
TR 20 x 2	45,0	18	19,91	231401012	251,54	231402012	*
TR 20 x 4	55,0	22	19,85	231401013	202,57	231402013	399,53
TR 22 x 5	55,0	22	21,84	231401014	268,23	231402014	822,15
TR 24 x 5	65,0	25	23,84	231401015	268,23	231402015	573,30
TR 26 x 5	65,0	25	25,84	231401016	268,23	231402016	822,15
TR 28 x 5	65,0	25	27,84	231401017	287,15	231402017	939,75
TR 30 x 6	65,0	25	29,82	231401018	323,88	231402018	930,30

* auf Anfrage

Einschnittgewindebohrer

NPT
NPTF

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.1

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.3

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:

gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm² unlegierte und niedriglegierte Stähle

Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form C gerade Nuten

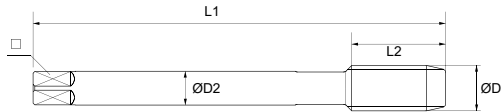
Material: HSSG

TOL mittel

N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC

2-3 Gänge

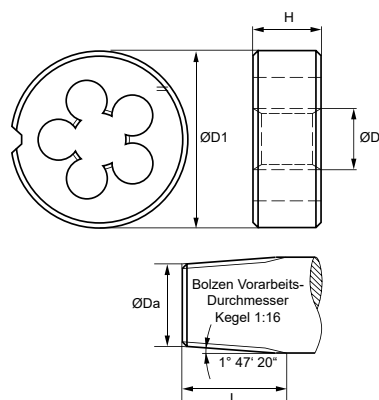
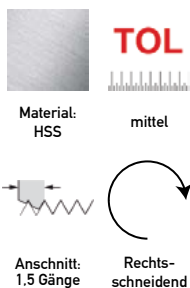
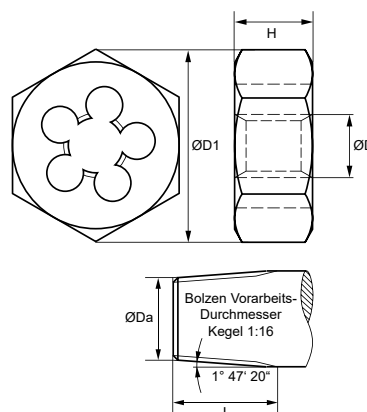
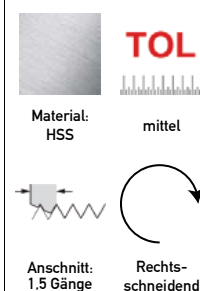
Außenkühlung & -schmierung



NPT	D1	D2	L1	L2			No.	€
NPT 1/16 x 27	7,90	19,0	65	19	5,5	6,00	240101001	17,18
NPT 1/8 x 27	10,24	19,0	65	19	5,5	8,25	240101002	14,41
NPT 1/4 x 18	13,62	25,0	70	25	9,0	10,70	240101003	16,07
NPT 3/8 x 18	17,06	26,0	75	26	9,0	14,10	240101004	22,16
NPT 1/2 x 14	21,22	31,0	80	31	12,0	17,40	240101005	27,71
NPT 3/4 x 14	26,57	33,0	100	33	16,0	22,60	240101006	37,13
NPT 1" x 11,5	33,23	38,0	110	38	20,0	28,50	240101007	58,17
NPT 1.1/4 x 11,5	41,99	41,0	125	41	24,0	37,00	240101008	89,09
NPT 1.1/2 x 11,5	48,05	42,0	140	42	29,0	43,50	240101009	167,07
NPT 2" x 11,5	60,09	44,0	160	44	29,0	55,00	240101010	206,04

NPTF	D1	D2	L1	L2			No.	€
NPTF 1/16 x 27	7,87	19,0	65	19	5,5	6,00	250101001	21,16
NPTF 1/8 x 27	10,22	19,0	65	19	5,5	8,25	250101002	17,04
NPTF 1/4 x 18	13,58	25,0	70	25	9,0	10,70	250101003	20,05
NPTF 3/8 x 18	17,02	26,0	75	26	9,0	14,10	250101004	25,61
NPTF 1/2 x 14	21,21	31,0	80	31	12,0	17,40	250101005	32,19
NPTF 3/4 x 14	26,57	33,0	100	33	16,0	22,60	250101006	42,87
NPTF 1" x 11,5	33,20	38,0	110	38	20,0	28,50	250101007	69,05
NPTF 1.1/4 x 11,5	41,95	41,0	125	41	24,0	37,00	250101008	102,91
NPTF 1.1/2 x 11,5	48,02	42,0	140	42	29,0	43,50	250101009	171,52
NPTF 2" x 11,5	60,06	44,0	160	44	29,0	55,00	250101010	228,32

Runde Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern

NPTAmerikanisches kegeliges
Rohrgewinde ANSI B.1.20.1Schneideisen
für normale
AnwendungenSchneidmuttern
für normale
Anwendungen**NPT**

	D	D1	H	Da x L	No.	€
NPT 1/16 x 27	7,90	25	9	7,58 x 8,4	241401001	35,08
NPT 1/8 x 27	10,24	30	11	9,93 x 8,5	241401002	37,31
NPT 1/4 x 18	13,62	38	14	13,18 x 12,7	241401003	45,67
NPT 3/8 x 18	17,06	45	14	16,60 x 12,9	241401004	57,91
NPT 1/2 x 14	21,22	45	18	20,63 x 16,8	241401005	57,91
NPT 5/8 x 14	23,90	55	22		241401006	92,44
NPT 3/4 x 14	26,57	55	22	25,95 x 17,1	241401007	92,44
NPT 7/8 x 14	29,90	65	25		241401008	136,99
NPT 1" x 11,5	33,23	65	25	32,51 x 21,3	241401009	136,99
NPT 1.1/4 x 11,5	41,99	75	26	41,23 x 21,9	241401010	161,50
NPT 1.1/2 x 11,5	48,05	90	27	47,30 x 22,3	241401011	263,95
NPT 2" x 11,5	60,09	105	28	59,31 x 23,1	241401012	348,59

NPT

	D	D1	H	Da x L	No.	€
NPT 1/16 x 27	7,90	22	9	7,58 x 8,4	241501001	46,90
NPT 1/8 x 27	10,24	27	11	9,93 x 8,5	241501002	50,80
NPT 1/4 x 18	13,62	36	14	13,18 x 12,7	241501003	62,52
NPT 3/8 x 18	17,06	41	14	16,60 x 12,9	241501004	78,15
NPT 1/2 x 14	21,22	41	14	20,63 x 16,8	241501005	78,15
NPT 3/4 x 14	26,57	50	22	25,95 x 17,1	241501006	123,76
NPT 1" x 11,5	33,23	60	25	32,51 x 21,3	241501007	182,37
NPT 1.1/4 x 11,5	41,99	70	25	41,23 x 21,9	241501008	217,54
NPT 1.1/2 x 11,5	48,05	85	28	47,30 x 22,3	241501009	351,70
NPT 2" x 11,5	60,09	100	28	59,31 x 23,1	241501010	475,45

Einschnittgewindebohrer und runde Schneideisen

NPS

Amerikanisches zylindrisches
Rohrgewinde

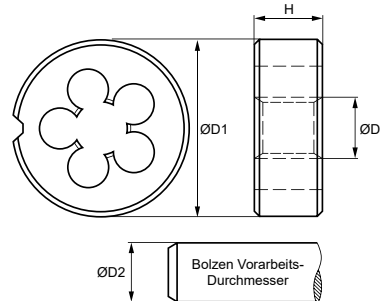
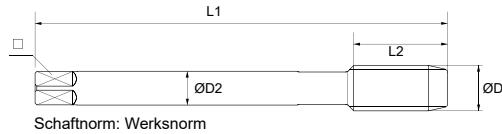
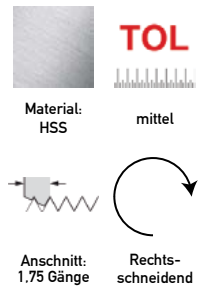
Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschi-
nengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung,
auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle

Einschnittgewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Schneideisen für normale Anwendungen



NPS	D1	D2	L1	L2	□	✎	No.	€
NPS 1/16 x 27	7,90	8,0	54	18	6,0	6,40	260101001	19,20
NPS 1/8 x 27	10,24	8,0	55	19	6,0	8,90	260101002	16,56
NPS 1/4 x 18	13,62	11,0	62	28	9,0	11,50	260101003	19,44
NPS 3/8 x 18	17,06	14,0	65	28	11,0	15,00	260101004	23,52
NPS 1/2 x 14	21,22	18,0	80	35	14,0	18,50	260101005	29,16
NPS 3/4 x 14	26,57	23,0	85	35	17,0	23,80	260101006	38,40
NPS 1" x 11,5	33,23	26,0	95	45	21,0	29,90	260101007	61,20
NPS 1,1/4 x 11,5	41,99	32,0	105	45	26,0	38,60	260101008	92,40
NPS 1,1/2 x 11,5	48,05	38,0	110	45	29,0	44,70	260101009	206,40
NPS 2" x 11,5	60,09	46,0	120	50	35,0	56,70	260101010	331,20

NPSM	D	D1	H	D2	No.	€
NPSM 1/8 x 27	10,24	30	11	9,99	261401001	176,82
NPSM 1/4 x 18	13,62	38	10	13,25	261401002	184,80
NPSM 3/8 x 18	17,06	45	14	16,70	261401003	208,85
NPSM 1/2 x 14	21,22	45	14	20,78	261401004	199,50
NPSM 3/4 x 14	26,57	55	16	26,14	261401005	301,35
NPSM 1" x 11,5	33,23	65	18	32,69	261401006	*
NPSM 1.1/4 x 11,5	41,99	75	20	41,45	261401007	*

* auf Anfrage

Einschnittgewindebohrer und Sechskant-Schneidmuttern

RC (BSPT)

Kegeliges Whitworth Rohrgewinde
DIN 2999

RP (BSPP)

Zylindrisches Whitworth Rohrgewinde
ISO 7-1

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle

Einschnittgewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs-
& Sackloch
bis 2 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C
gerade Nuten



Material:
HSSG



mittel



bis 900 N/mm²
27,1 HRC



2-3 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung

Schneidmuttern für normale Anwendungen



Material:
HSS



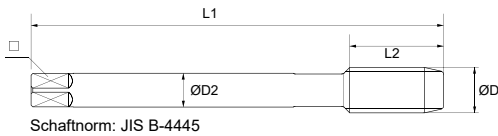
mittel



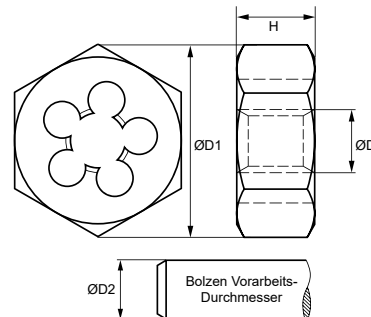
Anschnitt:
1,5 Gänge



Rechts-
schneidend



Schaftnorm: JIS B-4445



RC (BSPT)	D1	D2	L1	L2	□	✎	No.	€
RC 1/16 x 28	7,72	8,0	55	17,5	6,0	6,30		*
RC 1/8 x 28	9,73	8,0	55	19	6,0	8,30	270101001	8,80
RC 1/4 x 19	13,16	11,0	62	28	9,0	11,10	270101002	10,24
RC 3/8 x 19	16,66	14,0	65	28	11,0	14,50	270101003	16,15
RC 1/2 x 14	20,95	18,0	80	35	14,0	18,10	270101004	20,27
RC 3/4 x 14	26,44	23,0	85	35	17,0	23,50	270101005	29,73
RC 1" x 11	33,25	26,0	95	45	21,0	29,50	270101006	44,88
RC 1.1/4 x 11	41,91	32,0	105	45	26,0	38,25		*
RC 1.1/2 x 11	47,80	38,0	110	45	29,0	44,25		*
RC 2" x 11	59,61	46,0	120	50	35,0	56,00		*

R (BSPT)	D	D1	H	No.	€
R 1/8 x 28	9,73	27	11	271501001	43,44
R 1/4 x 19	13,16	36	14	271501002	53,46
R 3/8 x 19	16,66	41	15	271501003	66,83
R 1/2 x 14	20,95	50	19	271501004	66,83
R 3/4 x 14	26,44	60	20	271501005	105,81
R 1" x 11	33,25	60	25	271501006	155,93
R 1.1/4 x 11	41,91	85	26	271501007	185,99
R 1.1/2 x 11	47,80	85	26	271501008	300,71
R 2" x 11	59,61	100	31	271501009	406,52

RP (BSPP)

RP 1/16 x 28	7,72	8,0	55	18	6,0	6,55	280101001	8,25
RP 1/8 x 28	9,73	8,0	55	19	6,0	8,60	280101002	8,25
RP 1/4 x 19	13,16	11,0	62	28	9,0	11,50	280101003	10,13
RP 3/8 x 19	16,66	14,0	65	28	11,0	15,00	280101004	16,26
RP 1/2 x 14	20,95	18,0	80	35	14,0	18,50	280101005	25,00
RP 3/4 x 14	26,44	23,0	85	35	17,0	24,00	280101006	43,13
RP 1" x 11	33,25	26,0	95	45	21,0	30,25	280101007	56,25
RP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	105	45	26,0	38,75	280101008	85,01
RP 1.1/2 x 11	47,80	38,0	110	45	29,0	44,75	280101009	117,49
RP 2" x 11	59,61	46,0	120	50	35,0	56,50	280101010	178,76

* auf Anfrage

Handgewindebohrer-Sätze (konisch) und runde Schneideisen

BA British Association Gewinde
BS 93

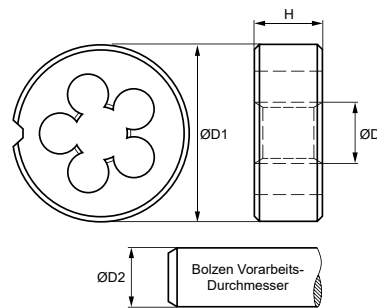
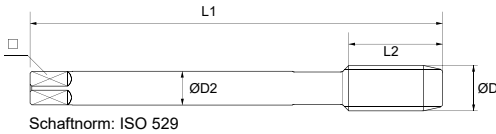
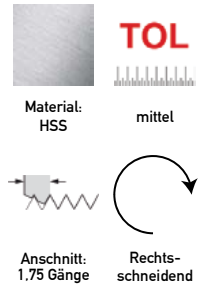
Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:
Vorschneider
Mittelschneider
Fertigschneider

Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen



BA	D1	D2	L1	L2		No.	€
BA 0	6,00	6,3	66	19,0	5,0	290313001	19,38
BA 1	5,30	5,6	62	17,0	4,5	290313002	19,38
BA 2	4,70	5,0	58	16,0	4,0	290313003	19,38
BA 3	4,10	4,5	53	13,0	3,6	290313004	19,38
BA 4	3,60	3,6	50	13,0	2,8	290313005	19,38
BA 5	3,20	3,2	48	11,0	2,5	290313006	19,38
BA 6	2,80	2,8	45	9,5	2,2	290313007	19,38

BA	D	D1	H	D2	No.	€
BA 0	6,00	20,6	6,35	5,90	291401001	13,30
BA 1	5,30	20,6	6,35	5,21	291401002	13,30
BA 2	4,70	20,6	6,35	4,61	291401003	13,30
BA 3	4,10	20,6	6,35	4,02	291401004	13,30
BA 4	3,60	20,6	6,35	3,52	291401005	13,30
BA 5	3,20	20,6	6,35	3,14	291401006	13,30
BA 6	2,80	20,6	6,35	2,74	291401007	13,30
BA 7	2,50	20,6	6,35	2,44	291401008	*
BA 8	2,20	20,6	6,35	2,15	291401009	*
BA 10	1,70	20,6	6,35	1,66	291401010	*

* auf Anfrage

Einschnittgewindebohrer und runde Schneideisen

W

Kegeliges und zylindrisches Whitworth Gewinde für Gasflaschenventile

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:

gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle

Einschnittgewindebohrer
Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form C gerade Nuten



Material: HSSG



mittel



bis 900 N/mm²
27,1 HRC



2-3 Gänge



Außenkühlung & -schmierung



Schneideisen
für normale Anwendungen



Material: HSS



mittel



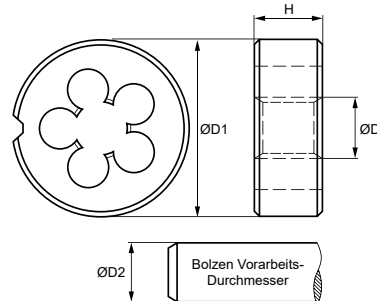
Anschnitt: 1,75 Gänge



Rechts-schneidend



Schaftnorm: Werksnorm



W	D1	D2	L1	L2			No.	€
W 19,8 x 14 kegelig	19,80	16,0	90	32	12,0	14,70	300101001	158,13
W 28,8 x 14 kegelig	28,80	22,0	100	40	18,0	22,70	300101002	178,20
W 31,3 x 14 kegelig	31,30	22,0	110	40	18,0	25,20	300101003	204,93
W 21,8 x 14 zyl. - Rechts	21,80	18,0	80	22	14,5	19,75	310101004	*
W 21,8 x 14 zyl. - Links	21,80	18,0	80	22	14,5	19,75	310101005	*
W 24,32 x 14 zylindrisch	24,32	18,0	90	22	14,5	22,25	310101006	*

* auf Anfrage

W	D	D1	H	D2	No.	€
W 19,8 x 14 kegelig	19,80	45	25	17,34	301401001	405,83
W 28,8 x 14 kegelig	28,80	65	30	25,74	301401002	580,65
W 21,8 x 14 zyl. - Rechts	21,80	55	16	21,58	311401003	274,58
W 21,8 x 14 zyl. - Links	21,80	55	16	21,58	311401004	302,40
W 24,32 x 14 zylindrisch	24,32	55	16	24,10	311401005	369,60

Einschnittgewindebohrer und runde Schneideisen

PG Panzerrohrgewinde DIN 40430

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:
gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
unlegierte und niedriglegierte Stähle

Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher

Durchgangs- & Sackloch bis 4 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Form D gerade Nuten

Material: HSSG mittel

N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC

4-5 Gänge

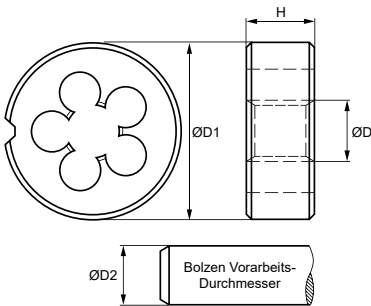
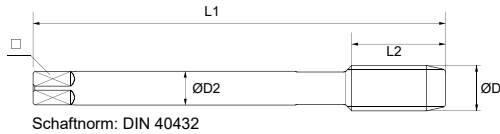
Außenkühlung & -schmierung

Schneideisen für normale Anwendungen

Material: HSS mittel

Anschnitt: 1,5 Gänge

Rechts-schneidend



PG	D1	D2	L1	L2		No.	€
PG 7 x 20	12,50	9,0	70	22	7,0	320101001	11,69
PG 9 x 18	15,20	12,0	70	22	9,0	320101002	15,60
PG 11 x 18	18,60	14,0	80	22	11,0	320101003	25,73
PG 13,5 x 18	20,40	16,0	80	22	12,0	320101004	30,40
PG 16 x 18	22,50	18,0	80	22	14,5	320101005	36,86
PG 21 x 16	28,30	22,0	90	22	18,0	320101006	50,34
PG 29 x 16	37,00	28,0	100	25	22,0	320101007	83,53
PG 36 x 16	47,00	36,0	140	40	29,0	320101008	133,65
PG 42 x 16	54,00	40,0	140	40	32,0	320101009	211,60
PG 48 x 16	59,30	45,0	160	40	35,0	320101010	250,59

PG	D	D1	H	D2	No.	€
PG 7 x 20	12,50	38	10	12,50	321401001	43,22
PG 9 x 18	15,20	45	14	15,20	321401002	52,63
PG 11 x 18	18,60	45	14	18,60	321401003	52,63
PG 13,5 x 18	20,40	45	14	20,40	321401004	52,63
PG 16 x 18	22,50	55	16	22,50	321401005	62,05
PG 21 x 16	28,30	65	18	28,30	321401006	95,30
PG 29 x 16	37,00	65	18	37,00	321401007	95,30
PG 36 x 16	47,00	90	22	47,00	321401008	188,39
PG 42 x 16	54,00	105	22	54,00	321401009	239,34
PG 48 x 16	59,30	105	22	59,30	321401010	239,34

Maschinengewindebohrer und runde Schneideisen

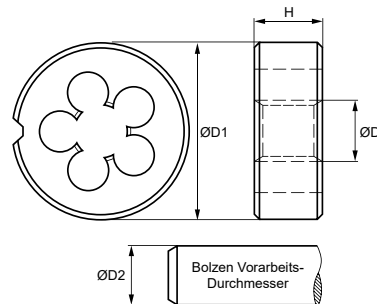
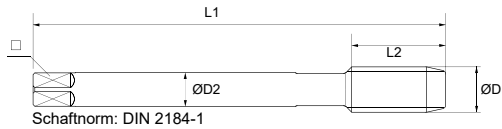
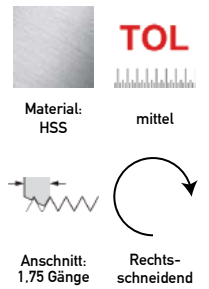
FG Fahrradgewinde
DIN 79012
BSC Britisches Fahrradgewinde
RS 811

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen



FG	D1	D2	L1	L2	□	5	No.	€
FG 6,35 x 26	6,35	7,0	80	14	5,5	5,50	330501001	73,70
FG 7,9 x 26	7,90	8,0	90	16	6,2	7,00	330501002	78,95
FG 9,5 x 26	9,50	7,0	90	16	5,5	8,60	330501003	78,95
FG 14,3 x 20 Rechts	14,30	11,0	100	22	9,0	13,10	330501004	84,21
FG 14,3 x 20 Links	14,30	11,0	100	22	9,0	13,10	330501005	94,75
FG 25,4 x 24	25,40	14,0	110	22	11,0	24,50	330501006	*

BSC	D1	D2	L1	L2	□	5	No.	€
BSC 1/4 x 26	6,35	6,0	56	14	4,9	5,55	340101001	73,70
BSC 5/16 x 26	7,94	6,0	63	16	4,9	7,10	340101002	78,95
BSC 3/8 x 26	9,53	7,0	63	16	5,5	8,65	340101003	78,95
BSC 9/16 x 20 Rechts	14,29	11,0	70	22	9,0	13,15	340101004	84,21
BSC 9/16 x 20 Links	14,29	11,0	70	22	9,0	13,15	340101005	94,74
BSC 1" x 24	25,40	14,0	70	22	11,0	24,50	340101006	*

* auf Anfrage

FG	D	D1	H	D2	No.	€
FG 6,35 x 26	6,35	20	7	6,24	331401001	37,90
FG 7,9 x 26	7,90	25	9	7,82	331401002	53,70
FG 9,5 x 26	9,50	30	11	9,40	331401003	74,75
FG 14,3 x 20 Rechts	14,30	38	10	14,40	331401004	114,75
FG 14,3 x 20 Links	14,30	38	10	14,40	331401005	137,90
FG 25,4 x 24	25,40	55	16	25,25	331401006	312,63

BSC	D	D1	H	D2	No.	€
BSC 1/4 x 26	6,35	20,6	6,35	6,24	341401001	37,90
BSC 5/16 x 26	7,94	25,4	9,5	7,82	341401002	53,70
BSC 3/8 x 26	9,53	25,4	9,5	9,40	341401003	74,75
BSC 7/16 x 26	11,11	25,4	9,5	10,98	341401004	*
BSC 9/16 x 20 Rechts	14,29	38,1	12,7	14,14	341401005	114,75
BSC 9/16 x 20 Links	14,29	38,1	12,7	14,14	341401006	137,90
BSC 1" x 24	25,40	55	16	25,25	341401007	312,63

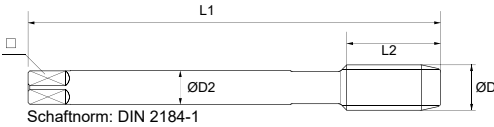
* auf Anfrage

Maschinengewindebohrer und runde Schneideisen

RD Rundgewinde
DIN 405

RMS Mikroskopgewinde
DIN 5888

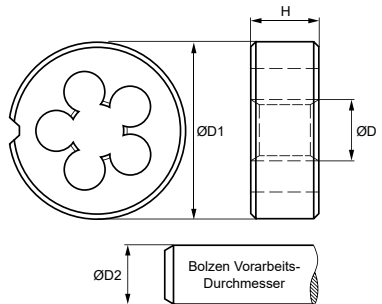
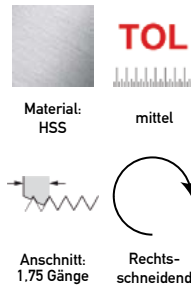
Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch. Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



Maschinengewindebohrer
Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Schneideisen
für normale Anwendungen



RD	D1	D2	L1	L2		No.	€
Rd 8 x 1/10	8,25	6,0	90	26	4,9	350501001	77,40
Rd 9 x 1/10	9,25	7,0	90	26	5,5	350501002	77,40
Rd 10 x 1/10	10,25	7,0	100	28	5,5	350501003	77,40
Rd 11 x 1/10	11,25	8,0	100	28	6,2	350501004	94,75
Rd 12 x 1/10	12,25	9,0	110	28	7,0	350501005	105,25
Rd 14 x 1/8	14,32	11,0	110	32	9,0	350501006	132,65
Rd 16 x 1/8	16,32	12,0	110	32	9,0	350501007	138,95
Rd 18 x 1/8	18,32	14,0	125	32	11,0	350501008	133,30
Rd 20 x 1/8	20,32	16,0	140	32	12,0	350501009	166,30
Rd 22 x 1/8	22,32	18,0	140	32	14,5	350501010	215,80
Rd 24 x 1/8	24,32	18,0	160	34	14,5	350501011	260,00
Rd 26 x 1/8	26,32	20,0	160	36	16,0	350501012	304,20
Rd 28 x 1/8	28,32	20,0	160	36	16,0	350501013	326,32
Rd 30 x 1/8	30,32	22,0	180	36	18,0	350501014	343,16
Rd 32 x 1/8	32,82	25,0	180	36	20,0	350501015	458,95
Rd 34 x 1/8	34,32	28,0	200	36	22,0	350501016	521,05
Rd 36 x 1/8	36,32	28,0	200	36	22,0	350501017	525,26
Rd 38 x 1/8	38,32	28,0	200	38	22,0	350501018	608,42
Rd 40 x 1/6	40,42	32,0	200	50	24,0	350501019	718,95

RD	D	D1	H	D2	No.	€
Rd 10 x 1/10	10,25	38	14	9,84	351401001	325,50
Rd 11 x 1/10	11,25	38	14	10,84	351401002	325,50
Rd 12 x 1/10	12,25	38	14	11,84	351401003	325,50
Rd 14 x 1/8	14,32	45	18	13,82	351401004	367,50
Rd 16 x 1/8	16,32	45	18	15,82	351401005	367,50
Rd 18 x 1/8	18,32	45	18	17,82	351401006	367,50
Rd 20 x 1/8	20,32	55	22	19,82	351401007	504,00
Rd 22 x 1/8	22,32	55	22	21,82	351401008	504,00
Rd 24 x 1/8	24,32	55	22	23,82	351401009	504,00
Rd 26 x 1/8	26,32	65	25	25,82	351401010	632,10
Rd 28 x 1/8	28,32	65	25	27,82	351401011	632,10
Rd 30 x 1/8	30,32	65	25	29,82	351401012	632,10
Rd 32 x 1/8	32,82	65	25	31,82	351401013	632,10

RMS	D1	D2	L1	L2		No.	€
W 0,8 x 36	20,35	16,0	80	18	12,0	360501001	*

* auf Anfrage

RMS	D	D1	H	D2	No.	€
W 0,8 x 36	20,35	45	14	20,00	361401002	*

* auf Anfrage

Mini Gewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

MINI

Metrische Minigewinde
und Nanogewinde

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Durchgangs-
& Sackloch



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C
gerade Nuten



Material:
HSS



ISO2/6H



bis 800 N/mm²



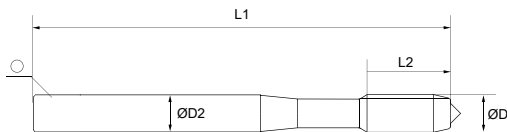
3-4 Gänge



Außenkühlung
& -schmierung



Effiziente Herstellung von Innengewinden in der Uhrenindustrie und im Apparatebau, Feinmechanik usw. Für Durchgangs- und Sacklöcher. Sehr bruchsicher. Eignet sich besonders für Drehautomaten und Gewindegewindemaschinen.



MINI

D1 D2 L1 L2 Stahl Messing No. Verpack.-
einheit [VPE] €
pro VPE

	D1	D2	L1	L2	Stahl	Messing	No.	Verpack.- einheit [VPE]	€ pro VPE
M 0,3 x 0,08	0,3	1,0	22	2	0,2	0,24	370501001	10 Stück	*
M 0,35 x 0,09	0,4	1,0	22	2	0,3	0,28	370501002	10 Stück	*
M 0,4 x 0,1	0,4	1,0	22	2,5	0,3	0,32	370501003	10 Stück	*
M 0,5 x 0,125	0,5	1,0	22	3	0,4	0,40	370501004	10 Stück	*
M 0,6 x 0,15	0,6	1,0	22	3,5	0,5	0,49	370501005	10 Stück	*
M 0,7 x 0,175	0,7	1,5	25	4,5	0,6	0,57	370501006	10 Stück	*
M 0,8 x 0,2	0,8	1,5	25	5	0,7	0,65	370501007	10 Stück	*
M 0,9 x 0,225	0,9	1,5	25	5,5	0,8	0,73	370501008	10 Stück	*
M 1 x 0,15	1,0	1,5	25	6	0,9	0,89	370501009	10 Stück	*
M 1 x 0,2	1,0	1,5	25	6	0,9	0,85	370501010	10 Stück	*
M 1 x 0,25	1,0	1,5	25	6	0,8	0,81	370501011	10 Stück	*
M 1,1 x 0,25	1,1	1,5	25	7	0,9	0,91	370501012	10 Stück	*
M 1,2 x 0,15	1,2	1,5	25	7	1,1	1,09	370501013	10 Stück	*
M 1,2 x 0,2	1,2	1,5	25	7	1,1	1,05	370501014	10 Stück	*
M 1,2 x 0,25	1,2	1,5	25	7	1,0	1,01	370501015	10 Stück	*
M 1,3 x 0,3	1,3	1,5	25	8	1,1	1,07	370501016	10 Stück	*
M 1,4 x 0,2	1,4	2,0	30	9	1,3	1,25	370501017	10 Stück	*
M 1,4 x 0,25	1,4	2,0	30	9	1,2	1,21	370501018	10 Stück	*
M 1,4 x 0,3	1,4	2,0	30	8,5	1,2	1,17	370501019	10 Stück	*
M 1,5 x 0,3	1,5	2,0	30	10	1,3	1,27	370501020	10 Stück	*
M 1,6 x 0,2	1,6	2,0	30	10	1,5	1,45	370501021	10 Stück	*
M 1,6 x 0,25	1,6	2,0	30	10	1,4	1,41	370501022	10 Stück	*
M 1,6 x 0,35	1,6	2,0	30	10	1,3	1,30	370501023	10 Stück	*
M 1,7 x 0,35	1,7	2,0	30	10	1,4	1,40	370501024	10 Stück	*
M 1,8 x 0,2	1,8	2,0	30	10	1,7	1,65	370501025	10 Stück	*
M 1,8 x 0,25	1,8	2,0	30	10	1,6	1,61	370501026	10 Stück	*
M 1,8 x 0,35	1,8	2,0	30	10	1,5	1,50	370501027	10 Stück	*
M 2 x 0,2	2,0	3,0	35	13	1,9	1,85	370501028	10 Stück	*
M 2 x 0,25	2,0	3,0	35	13	1,8	1,81	370501029	10 Stück	*
M 2 x 0,4	2,0	3,0	35	13	1,7	1,65	370501030	10 Stück	*
M 2,2 x 0,45	2,2	3,0	35	13	1,8	1,80	370501031	10 Stück	*
M 2,3 x 0,4	2,3	3,0	35	13	2,0	1,95	370501032	10 Stück	*
M 2,4 x 0,45	2,4	3,0	40	15	2,0	2,00	370501033	10 Stück	*
M 2,5 x 0,45	2,5	3,0	40	15	2,1	2,10	370501034	10 Stück	*
M 2,6 x 0,45	2,6	3,0	40	15	2,2	2,20	370501035	10 Stück	*

* auf Anfrage

Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze

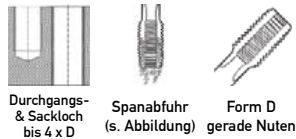
FOTO-Stativ

Foto-Stativ & C-Mount Gewinde
DIN 4503

Effiziente Herstellung von Innengewinden.
Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs-
& Sackloch
bis 4 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

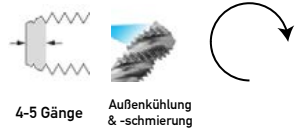
Form D
gerade Nuten



Material:
HSSG

TOL
mittel

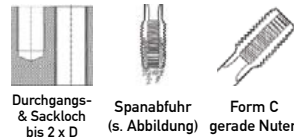
N/mm²
HRC
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



4-5 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung

Handgewindebohrer- Sätze für normale Anwendungen



Durchgangs-
& Sackloch
bis 2 x D

Spanabfuhr
(s. Abbildung)

Form C
gerade Nuten



Material:
HSSG

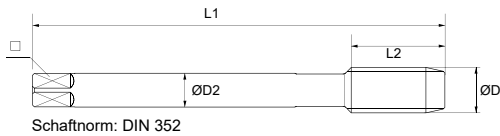
TOL
mittel

N/mm²
HRC
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



2-3 Gänge

Außenkühlung
& -schmierung



Schaftnorm: DIN 352



FOTO

D1 D2 L1 L2 □



No.

€

No.

€

FOTO	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
Foto-Stativ 1/4"	6,35	6,0	50	19	4,9	5,20	380101001	29,09		
Foto-Stativ 3/8"	9,53	7,0	70	24	5,5	8,00	380101002	40,53		
C-Mount 1" x 32	25,40	18,0	130	45	14,0	23,75	380101003	387,45		
S-Mount 12 x 0,5	12,00	9,0	70	22	7,0	11,50			380301004	99,73

Runde Schneideisen

FOTO-Stativ

Foto-Stativ & C-Mount Gewinde
DIN 4503

Schneideisen
für normale
Anwendungen



Material: HSS
mittel



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend

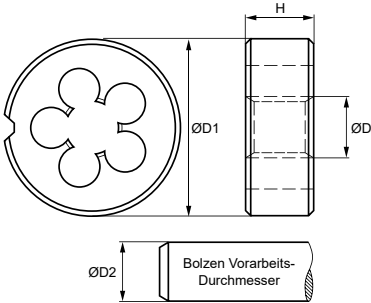


FOTO	D	D1	H	D2	No.	€
Foto-Stativ 1/4"	6,35	20	7	6,22	381401001	37,59
Foto-Stativ 3/8"	9,53	20	7	9,37	381401002	50,40
C-Mount 1" x 32	25,40	55	16	25,25	381401003	271,43
S-Mount 12 x 0,5	12,00	38	10	11,92	381401004	100,11

VG Ventilgewinde DIN 7756

Effiziente Herstellung von Innengewinden. Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer und langen Maschinengewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:
Vorschneider
Fertigschneider

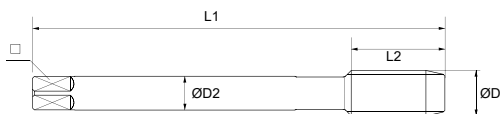
Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



Handgewindebohrer- Sätze für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



VG	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
DIN 2181												
VG 5 x 36	5,15	6,0	50	12	4,9	4,65	390101001	68,40	390301001	265,26		
VG 5,2 x 24	5,23	6,0	56	17	4,9	4,25	390101002	68,40	390301002	243,16		
VG 6 x 32	5,98	6,0	56	14	4,9	5,35	390101003	76,30	390301003	276,32		
VG 8 x 32	7,68	7,0	56	16	5,5	6,90	390101004	77,90	390301004	309,48		
VG 10 x 28	10,27	8,0	63	18	6,2	9,35	390101005	84,20	390301005	331,58		
VG 12 x 26	12,17	9,0	70	22	7,0	11,15	390101006	94,75	390301006	223,97		
DIN 374												
VG 5 x 36	5,15	6,0	70	12	4,9	4,65					390501001	75,40
VG 5,2 x 24	5,23	6,0	80	17	4,9	4,25					390501002	126,30
VG 6 x 32	5,98	7,0	80	14	5,5	5,35					390501003	144,70
VG 8 x 32	7,68	8,0	80	16	6,2	6,90					390501004	85,84
VG 10 x 28	10,27	8,0	90	18	6,2	9,35					390501005	170,00
VG 12 x 26	12,17	9,0	100	22	7,0	11,15					390501006	200,00

Runde Schneideisen

VG Ventilgewinde
DIN 7756

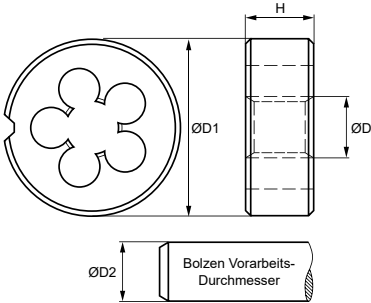
Schneideisen
für normale
Anwendungen



Material: HSS
mittel

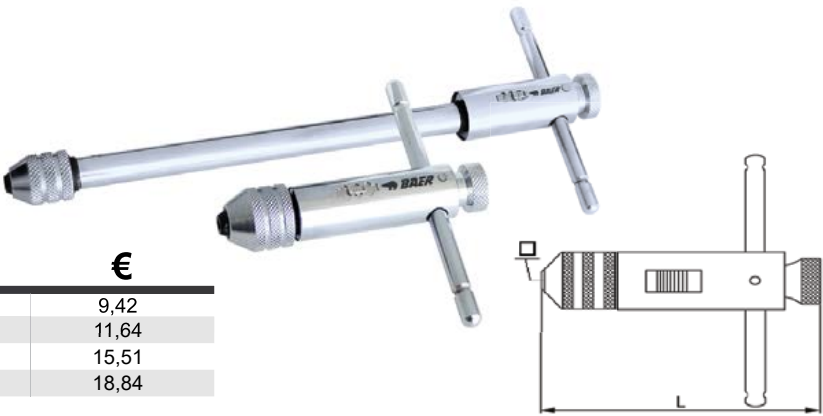


Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



VG	D	D1	H	D2	No.	€
VG 5 x 36	5,15	20	7	5,15	391401001	38,00
VG 5,2 x 24	5,23	20	7	5,23	391401002	38,00
VG 6 x 32	5,98	20	7	5,98	391401003	38,00
VG 8 x 32	7,68	25	9	9,60	391401004	54,00
VG 10 x 28	10,27	30	11	10,27	391401005	75,75
VG 12 x 26	12,17	30	11	12,17	391401006	75,75

BAER Werkzeughalter mit Knarre

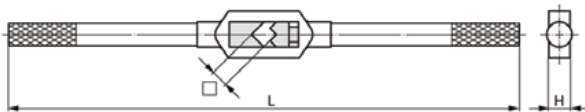


Für Gewindebohrer			☐	L1	No.	€
Größe	Metrische	Zöllische				
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	2,4 - 5,5	85	491625001	9,42
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	4,5 - 8,0	100	491625002	11,64
10	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	2,4 - 5,5	250	491625010	15,51
20	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	4,5 - 8,0	300	491625020	18,84

Verstellbare Windeisen aus Zinkdruckguss



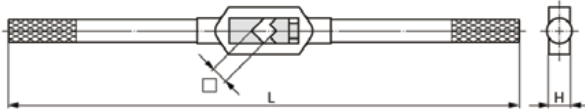
Für Gewindebohrer				☐	L1	No.	€
Größe	Metrische	Zöllische	Rohrgewinde				
0	M 1 - M 8	1/16 - 1/4		2,0 - 5,0	130	491723000	4,24
1	M 1 - M 10	1/16 - 3/8	G 1/8	2,0 - 6,3	176	491723010	4,46
1.1/2	M 1 - M 12	1/16 - 1/2	G 1/8	2,1 - 8,0	176	491723015	4,46
2	M 4 - M 12	5/32 - 1/2	G 1/8	3,0 - 9,0	280	491723020	7,35
3	M 5 - M 20	7/32 - 3/4	G 1/8 - G 1/2	4,9 - 12	380	491723030	14,47
4	M 11 - M 27	7/16 - 1"	G 1/4 - G 3/4	5,5 - 16	505	491723040	27,28
5	M 13 - M 32	1/2 - 1.1/4	G 1/4 - G 1"	7,0 - 20	700	491723050	37,86



Verstellbare Windeisen aus Stahl



Für Gewindebohrer				☐	L1	No.	€
Größe	Metrische	Zöllische	Rohrgewinde				
0	M 1 - M 8	1/16 - 1/4		2,0 - 5,0	130	491724000	7,19
1	M 1 - M 10	1/16 - 3/8		2,0 - 6,3	180	491724010	7,64
1.1/2	M 1 - M 12	1/16 - 1/2	G 1/8	2,1 - 8,0	205	491724015	7,64
2	M 4 - M 12	5/32 - 1/2	G 1/8	3,0 - 9,0	280	491724020	14,84
3	M 5 - M 20	7/32 - 3/4	G 1/8 - G 1/2	4,9 - 12	380	491724030	26,76
4	M 11 - M 27	7/16 - 1"	G 1/4 - G 3/4	5,5 - 16	500	491724040	46,34
5	M 13 - M 32	1/2 - 1.1/4	G 1/4 - G 1"	7,0 - 20	700	491724050	57,93
6	M 18 - M 42	3/4 - 1.1/2	G 1/2 - G 1.1/4	11 - 24	1000	491724060	98,50
7	M 27 - M 52	1.1/8 - 2"	G 3/4 - G 1.3/4	16 - 32	1250	491724070	110,09
8	M 27 - M 64	1.1/8 - 3"	G 3/4 - G 3"	16 - 40	1250	491724080	266,52

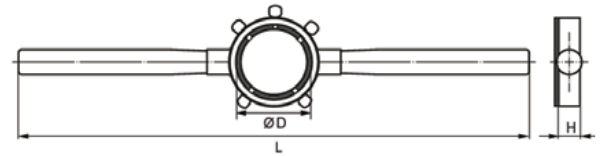


Betätigungswerkzeuge

Schneideisenhalter aus Zinkdruckguss



Ø D x H	Für Schneideisen		L1	No.	€
	Metrische	Zöllische			
16 x 5	M 1 - M 2,6	BSW 1/16 - BSW 3/32	160	491823001	3,34
20 x 5	M 3 - M 4	BSW 1/8 - BSW 5/32	200	491823002	3,34
20 x 7	M 4,5 - M 6	BSW 3/16 - BSW 1/4	200	491823003	3,34
25 x 9	M 7 - M 9	BSW 5/16	224	491823004	4,12
30 x 11	M 10 - M 11	BSW 3/8 - BSW 7/16	280	491823005	6,57
38 x 10	MF 12 - MF 15	G 1/4	315	491823006	10,80
38 x 14	M 12 - M 14	BSW 1/2 - BSW 9/16	315	491823007	10,80
45 x 14	MF 16 - MF 20	G 3/8-1/2	450	491823008	13,25
45 x 18	M 16 - M 20	BSW 5/8 - BSW 13/16	450	491823009	13,25
55 x 16	MF 22 - MF 26	G 5/8 - G 3/4	560	491823010	17,49
55 x 22	M 22 - M 24	BSW 7/8 - BSW 1"	560	491823011	17,49
65 x 18	MF 27 - MF 36	G 7/8 - G 1"	630	491823012	24,50
65 x 25	M 27 - M 36	BSW 1.1/8 - BSW 1.3/8	630	491823013	24,50

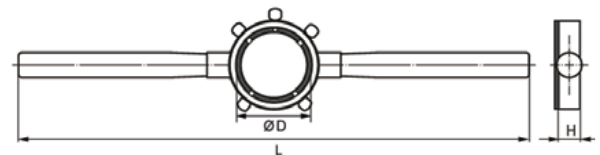


Ø D in Zoll	Für Schneideisen		L1	No.	€
	Ø D (mm) x H (mm)	Ø D (inch) x H (inch)			
13/16"	20,6 x 6,35	13/16 x 1/4	200	491823014	3,34
1"	25,4 x 9,5	1" x 3/8	224	491823015	4,12
1.5/16"	33,4 x 11,1	1.5/16 x 7/16	270	491823016	7,02
1.1/2"	38,1 x 12,7	1.1/2 x 1/2	315	491823017	10,58
2"	50,8 x 15,9	2" x 5/8	560	491823018	17,26
2.1/4"	57,1 x 17,5	2.1/4 x 11/16	560	491823019	17,48
2.1/2"	63,5 x 19,0	2.1/2 x 3/4	630	491823020	24,50
3"	76,2 x 22,2	3" x 7/8	900	491823021	67,94
3.1/2"	88,9 x 25,4	3.1/2" x 1"	900	491823022	70,16
4"	101,6 x 25,4	4" x 1"	1000	491823023	212,72

Schneideisenhalter aus Stahl



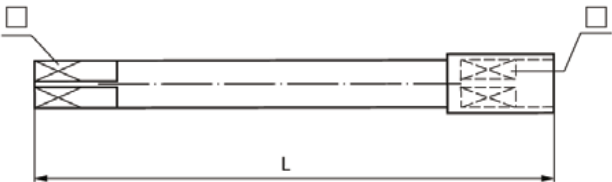
Ø D x H	Für Schneideisen		L1	No.	€
	Metrische	Zöllische			
45 x 18	M 16 - M 20	BSW 5/8 - BSW 13/16	450	491824001	25,49
55 x 22	M 22 - M 24	BSW 7/8 - BSW 1"	560	491824002	35,92
65 x 25	M 27 - M 36	BSW 1.1/8 - BSW 1.3/8	630	491824003	45,20
75 x 20	MF 38 - MF 42	G 1.1/8 - G 1.1/4	800	491824004	74,15
75 x 30	M 38 - M 42	BSW 1.1/2 - BSW 1.5/8	800	491824005	74,15
90 x 22	MF 45 - MF 52	G 1.3/8 - G 1.5/8	900	491824006	95,02
90 x 36	M 45 - M 52	BSW 1.3/4 - BSW 2"	900	491824007	95,02
105 x 22	MF 54 - MF 63	G 1.3/4 - G 2"	975	491824008	113,55
105 x 36	M 54 - M 63	BSW 2.1/4	975	491824009	113,55
120 x 22	MF 64 - MF 71	G 2.1/4 - G 2.3/4	956	491824010	324,44
120 x 36	M 64 - M 71	BSW 2.1/2 - BSW 2.3/4	956	491824011	324,44
130 x 25		G 3"	966	491824012	405,55
130 x 36			966	491824013	405,55
140 x 22			976	491824014	521,44
150 x 25		G 3.1/2"	986	491824015	551,31
160 x 25		G 4"	996	491824016	757,38



Betätigungswerkzeuge

Gewindebohrer Verlängerungen

☐	L1	Für Gewindebohrer Metrisch nach DIN 352	No.	€
2,1	60	M 1 - M 2,6	491925021	3,37
2,4	70		491925024	3,37
2,7	80	M 3	491925027	3,37
3,0	90	M 3,5	491925030	3,37
3,4	95	M 4	491925034	3,37
3,8	100		491925038	4,05
4,3	105		491925043	4,73
4,9	110	M 4,5 - M 8	491925049	3,83
5,5	115	M 9 - M 10	491925055	4,28
6,2	120	M 11	491925062	4,61
7,0	125	M 12	491925070	5,73
8,0	125		491925080	7,08
9,0	130	M 14 - M 16	491925090	7,87
10,0	140		491925100	10,36
11,0	150	M 18	491925110	12,38
12,0	155	M 20	491925120	16,20
13,0	165		491925130	18,34
14,5	175	M 22 - M 24	491925145	22,50
16,0	180	M 27	491925160	23,63
18,0	200	M 30	491925180	27,79
20,0	220	M 33	491925200	36,00
22,0	220	M 36	491925220	49,62
24,0	235	M 39 - M 42	491925240	65,25
26,0	250		491925260	84,37
29,0	265	M 45 - M 48	491925290	99,01
32,0	285	M 52	491925320	140,63



Schneideisenführungen M 3 - M 12

für Schneideisen DIN 223 = EN 22568 und
Schneideisenhalter DIN 225 = EN 22568



Anwendung:

Hilfe zum Schneiden von Außengewinden. Die Führung wird zusammen mit dem Schneideisen in den Schneideisenhalter eingelegt.

Vorteile:

- genaue fluchtende Gewinde
- saubere Gewindeflanken
- weniger Ausschuss
- gute Spanabfuhr, da Führung mit Spanlöchern
- Schneiden von Rechts- und Linksgewinden, sowie alle vorkommenden Gewinde-Steigungen

18,50 €

Art. Nr.: 492025312

Preis netto ohne MwSt.

Schmiermittel und Kegelsenker

BAER Hochleistungsschneidpaste

Schneidpaste mit hochwertigen Druckzusätzen erreicht eine extrem hohe Schmierwirkung. Die an den Schneiden haftende Paste wird erst beim Einsatz flüssig (Schneidpaste unverdünnt auftragen).

Schmieren ist wichtig bei der Zerpanung

Vorteile:

- Enthält kein Erdöl, Chlor oder Schwefel
- Erheblich bessere Standzeit der Werkzeuge
- Hinterlässt keinen schmierigen Ölfilm auf dem Werkstück

Verwendung:

Bohren, Gewindeschneiden, Gewindefräsen, Reiben, Fräsen, Kernbohren, Sägen, sowie für die Schwerzerspanung und für alle spanabhebenden Bearbeitungsvorgänge.

Für alle Stähle wie: Eisen, Stahl, Werkzeugstahl, hochlegierte Stähle, Chrom-Nickel-Legierungen, Aluminium, Titan, Mangan, Stahlguss, Grauguss, Messing, Bronze, sowie alle Edelstähle V2A, V4A, INOX usw.



100 ml
12,39 €

Art. Nr.: SP100

Preis netto ohne MwSt.

BAER Kegelsenker

**HSSG 90°
Kegelsenker**
für normale Anwendungen



**HSSE-VAP 90°
Kegelsenker**
für Edelstähle



**HSSG-Bit 90°
Kegelsenker**
für Akkuschrauber



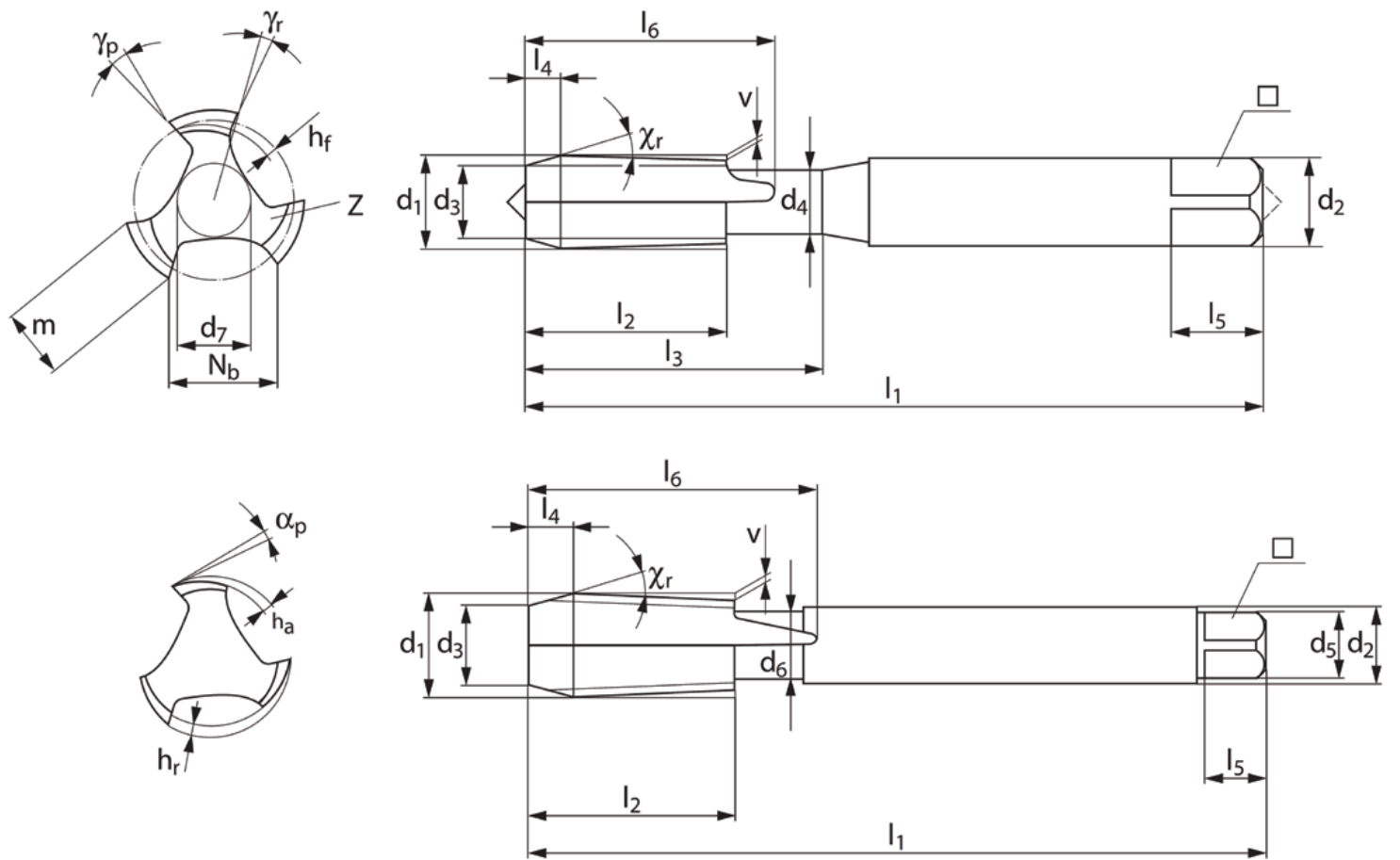
Abmessungen	No.	€	No.	€	No.	€
6,3 mm (M 3)	74563	6,30	74663	12,50	744063	5,70
8,3 mm (M 4)	74583	7,56	74683	14,60	744083	6,00
10,4 mm (M 5)	745104	8,40	746104	16,80	744104	7,65
12,4 mm (M 6)	745124	10,50	746124	19,95	744124	8,88
16,5 mm (M 8)	745165	14,65	746165	32,76	744165	12,20
20,5 mm (M 10)	745205	20,37	746205	41,69	744205	15,70
25,0 mm (M 12)	745250	28,14	746250	52,50		
31,0 mm (M 16)	745310	52,08	746310	97,65		
Satz 6,3 8,3 10,4 12,4 16,5 20,5 mm	1571	85,58	1573	153,30	1576	63,00
Satz 6,3 10,4 16,5 20,5 25,0 mm	1572	97,44	1574	173,25		



* Abbildung für Sätze

Technische Informationen

Gewindebohrer Geometrien



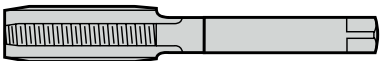
d1	Gewindenenddurchmesser	Z	Anzahl der Nuten
d2	Schaftdurchmesser	v	abgesenktes Führungsgewinde
d3	Anschnittdurchmesser	xr	Anschnittwinkel
d4	Halsdurchmesser	Nb	Nutenbreite
d5	Vierkantfreidrehung	m	Stegbreite
d6	Halsdurchmesser	ha	Anschnitthinterschliff
d7	Seelendurchmesser	hf	Flankenhinterschliff
l1	Gesamtlänge	hr	Anschnitthinterschliff
l2	Gewindelänge	ap	Freiwinkel
l3	nutzbare Gewindelänge	yp	Spanwinkel
l4	Anschnittlänge		
l5	Vierkantlänge		
l6	Nutenlänge		
☐	Vierkantmaß		

Gewindebohrer Zentrierungen

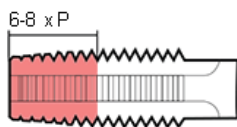
	Ø 0,8 mm - 6,0 mm	
Zentrierspitze		Zentrierspitze
	Ø 6,0 mm - 12,8 mm	
Zentrierspitze abgesetzt		Zentrierfase
	> Ø 12,8 mm	
Zentrierbohrung		Zentrierbohrung

Technische Informationen

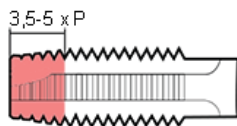
Gewindebohrer Fertigungsbaumaße

	DIN 352	DIN 2181	DIN 5157	DIN 40432	
Gewindebohrer / Tap					
	DIN 371	DIN 40435			
Gewindebohrer / Tap					
	DIN 376	DIN 374	DIN 5156	DIN 40433	DIN 40435
Gewindebohrer / Tap					
	DIN 2174	DIN 371			
Gewindeformer / Forming Tap					
	DIN 2174	DIN 376	DIN 2189		
Gewindeformer / Forming Tap					

Gewindebohrer Anschnittformen



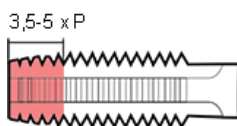
Form A
lang, 6 - 8 Gänge
gerade genutet
für kurze Durchgangslöcher



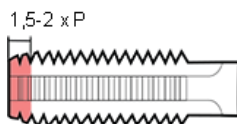
Form B
mittel, 3,5 - 5,5 Gänge
gerade genutet mit Schälanschnitt
für Durchgangslöcher in mittel- und langspanenden Werkstoffen



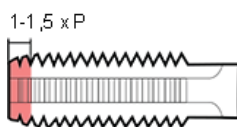
Form C
kurz, 2 - 3 Gänge
gerade genutet und spiral genutet
für Sacklöcher in mittel- und langspanenden Werkstoffen
für Durchgangslöcher in kurzspanenden Werkstoffen



Form D
mittel, 3,5 - 5 Gänge
gerade genutet und Drallwinkel 15°
für Sacklöcher mit langem Gewindeauslauf
für kurze Durchgangslöcher



Form E
extrem kurz, 1,5 - 2 Gänge
gerade genutet und Drallwinkel 15°
für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf



Form F
extrem kurz, 1 - 1,5 Gänge
gerade genutet und spiral genutet
für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf
Möglichst vermeiden

Bemerkung:

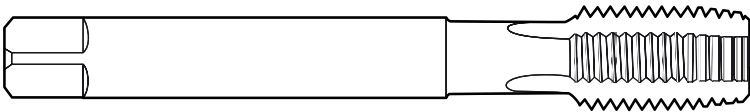
Kurzer Anschnitt erzeugt Gewindetiefen nahe dem Boden der Bohrung.

Langer Anschnitt verringert die Belastung an den Schneidkanten (zu empfehlen bei Materialien mit hoher Festigkeit).

Langer Anschnitt erhöhen das erforderliche Drehmoment.

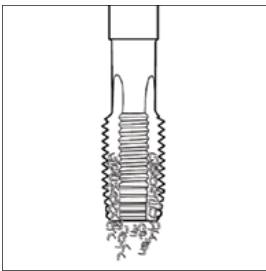
Technische Informationen

Gewindebohrer Nuten und Spanabfuhr



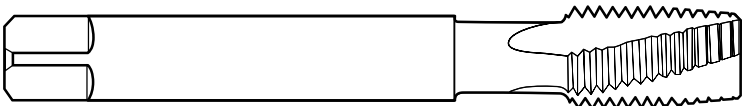
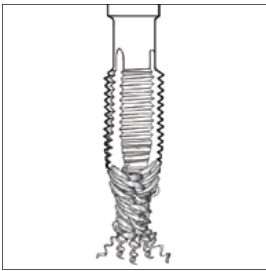
Form A, C, E
gerade genutet
für Durchgangs- und Sacklöcher

Die Nuten können nur einen Teil der Späne aufnehmen. Ein Spantransport in Schneidrichtung findet kaum statt. Tiefe Gewinde sollten daher nicht geschnitten werden.



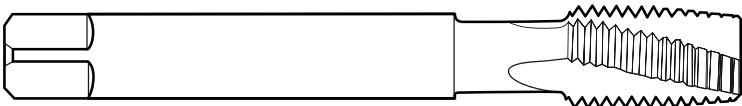
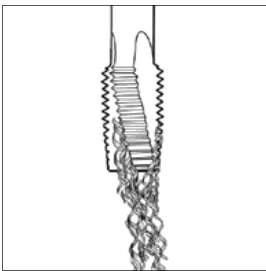
Form B
gerade genutet mit Schälanschnitt
für Durchgangslöcher

Dank dem Schälanschnitt werden die Späne eng gerollt in Schneidrichtung abgeführt und Spänestau verhindert. Kühlmittel kann problemlos nachfließen.



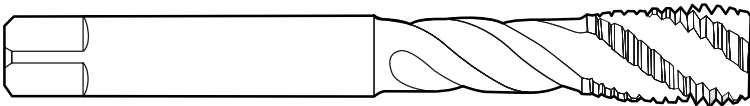
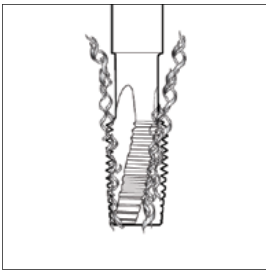
Form C, D
8 - 15° linksgedrallte Spiralnuten
für Durchgangslöcher

Dank den linksgedrallten Nuten verläuft der Spanwinkel nahezu konstant und ergibt stabile Anschnittzähne um Gewinde in hochfesten Materialien zu schneiden. Der Linksdrall schiebt die Späne in Schneidrichtung.



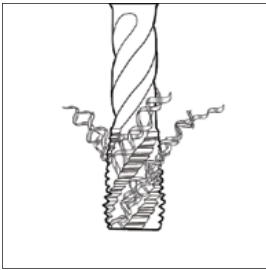
Form C, E
10 - 15° rechtsgedrallte Spiralnuten
für Sacklöcher

Besonders geeignet für Drehautomaten und Mehrspindelmaschinen. Durch die entgegengesetzte Spanabfuhr ist ein prozesssicheres Gewindeschneiden auch bei Querbohrungen möglich.



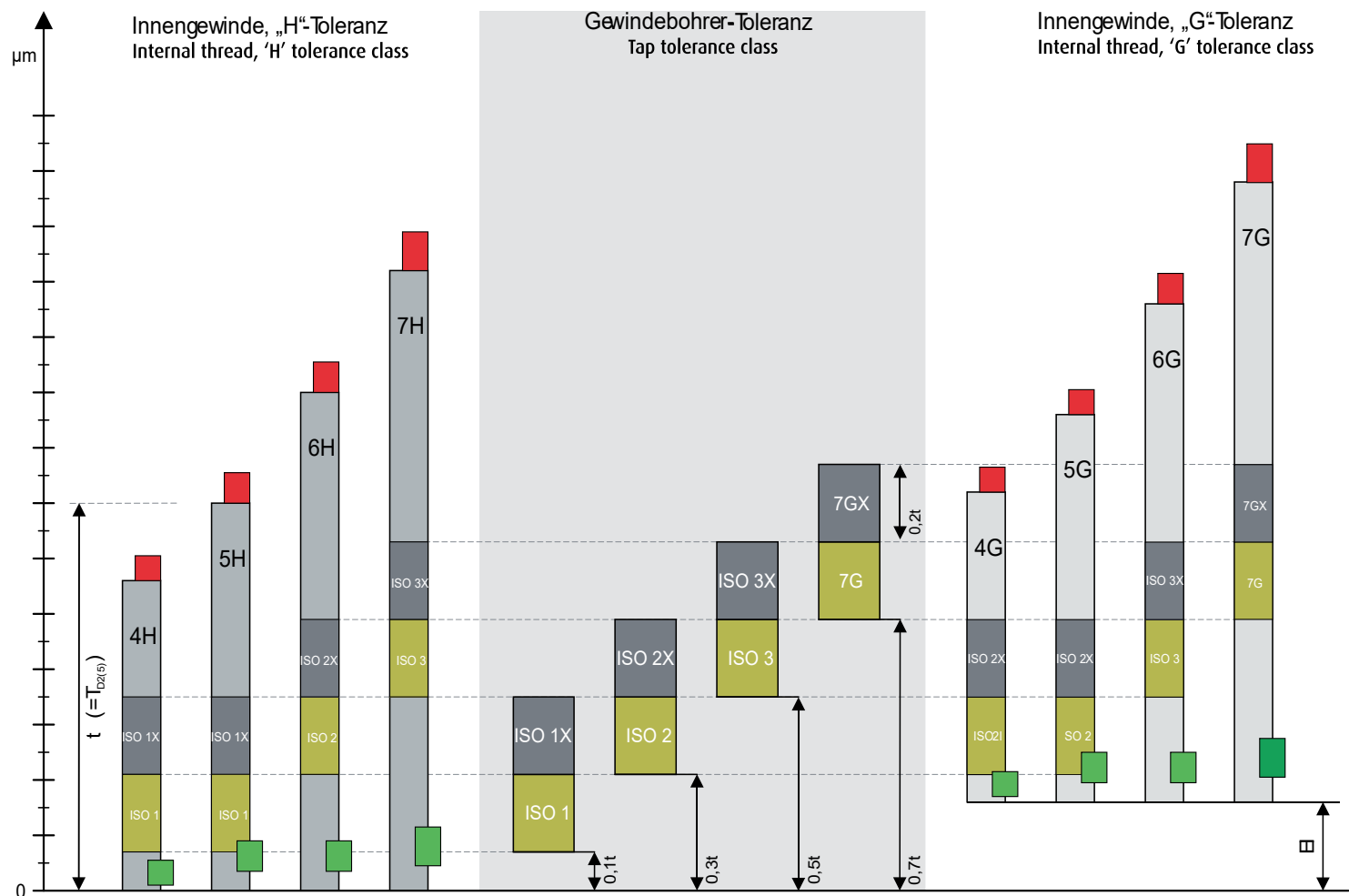
Form C, E
35 - 50° rechtsgedrallte Spiralnuten
für Sacklöcher

Durch die stark gedrahten Spiralnuten werden auch in langspanenden tiefen Sacklöchern die Späne sicher abgeführt.



Technische Informationen

Toleranzen



- Flankendurchmesser-Toleranz des Innengewindes nach DIN ISO 965-1
Pitch diameter tolerance of internal thread acc. DIN ISO 965-1
- Gewindebohrer mit spezieller Flankendurchmesser-Toleranz
Taps with specific pitch diameter tolerance
- Flankendurchmesser-Toleranz des Gewindebohrers nach DIN EN 22857
Pitch diameter tolerance of the tap acc. DIN EN 22857
- Flankendurchmesser-Toleranz des Ausschusslehrdorns nach DIN ISO 1502
Pitch diameter tolerance of the no-go thread plug gauge acc. DIN ISO 1502
- Flankendurchmesser-Toleranz des Gutlehrdorns nach DIN ISO 1502
Pitch diameter tolerance of the go thread plug gauge acc. DIN ISO 1502

- EI = Grundmaß
Basis
- t = Toleranzklasse 5 des Innengewindes (Toleranzeinheit)
Tolerance class of the internal thread (tolerance unit)
- TD2 = Toleranz des Flankendurchmessers
Pitch diameter tolerance

Toleranzklasse Gewindebohrer		Toleranzfeld Muttergewinde					Bemerkungen	Anwendungen
4H (DIN 802/1)	ISO 1	4H	5H				Untermaß	Gewindeverbindungen mit wenig Spiel
6H (DIN 802/1)	ISO 2	4G	5G	6H			Normal	Normale Gewindeverbindung
6G (DIN 802/1)	ISO 3			6G	7H	8H	Aufmaß	Gewindeverbindungen mit viel Spiel
7G (DIN 802/4)					7G	8G	Aufmaß	vor Wärmebehandlung, die zu Verzug führen
6H +0,1							Aufmaß	galv. Oberflächenbeh. m. Schichtdicke ≈ 25µm
6H +0,2							Aufmaß	galv. Oberflächenbeh. m. Schichtdicke ≈ 50µm

Technische Informationen

Gewindebohrer Oberflächenbehandlungen



TIN (Titanitrid) Beschichtung
 Die TIN-Beschichtung (Titan-Nitrid – goldgelbe Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 2300 HV) und Gleiteigenschaften, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



VAP (Vaporisiert - Dampfangelassen)
 Die oxidierte Oberfläche (VAP) bietet dem Schneidöl bessere Haftung und sorgt somit für einen konstanten Schmierfilm und verhindert Kaltaufschweißungen.



TiAlN (Titanaluminiumnitrid) Beschichtung
 Die TiAlN-Beschichtung (grauviolette Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3300 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,25) bei einer Temperaturbeständigkeit bis 800°C, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



TiCN (Titancarbonitrid) Beschichtung
 Die TiCN-Beschichtung (Titancarbonitrid – grauviolett Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3000 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,3), daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.

Beschichtungsservice
 Jedes einzelne Gewindewerkzeug unseres Lieferprogramms - ob katalogisiert oder nicht im Katalog enthalten - kann kurzfristig mit jeder Beschichtung oder Oberflächenbehandlung geliefert werden.

Probleme beim Gewindeschneiden

Zu enges Gewinde	Steigungsfehler Zu niedrige Toleranzlage Zu starke Zwangsführung
Zu großes Gewinde	Schnittgeschwindigkeit zu hoch Rundlauffehler Spänestau in Nuten Versatz Gewindebohrer zur Bohrung Falscher Vorschub Zu hohe Toleranzlage
Schlechte Gewindeoberfläche	Schnittgeschwindigkeit nicht optimal Schmierung nicht geeignet oder vorhanden Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Kernloch zu klein
Gewindebruch des zu schneidenden Gewindes	Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Kernloch zu klein Kernloch nicht tief genug Spänestau in Nuten Rundlauffehler Versatz Gewindebohrer zur Bohrung Falscher Vorschub
Geringe Standzeit	Schnittgeschwindigkeit nicht optimal Schmierung nicht geeignet oder vorhanden Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Oberflächenbehandlung/ Beschichtung für Gewindebohrer erforderlich Kernloch zu klein
Werkzeugausbrüche	Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Kernloch zu klein Kernloch nicht tief genug Spänestau in Nuten Rundlauffehler Versatz Gewindebohrer zur Bohrung Falscher Vorschub Verschlissener Gewindebohrer
Verschweißungen am Gewindebohrer	Schnittgeschwindigkeit nicht optimal Kühlmittezufuhr erhöhen

Technische Informationen

Gewindebohrer Schnittgeschwindigkeiten

Die Schnittgeschwindigkeiten für Gewindebohrer sind abhängig von verschiedenen Faktoren:

- bearbeitendes Material
- Gewindebohrergeometrien
- Kühlmittel oder Schmierstoff
- usw.

Die Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in den Artikelbezeichnungen der jeweiligen Gewindebohrer in unserem Onlineshop. Einfach die Artikelnummer in das Suchfeld eingeben und die Schnittgeschwindigkeiten im unteren Teil der Artikelbezeichnung nachschlagen.

Schmierung und Kühlung

Um den Werkzeugen eine längere Standzeit zu ermöglichen und bessere Ergebnisse zu erreichen empfehlen sich folgende Arten der Kühlung und Schmierung:

Trocken und Druckluft

- Grauguss
- (gekühlte) Druckluft wird eingesetzt um Späne besser zu fördern

Emulsion

- Wird hauptsächlich in der Gewindebearbeitung verwendet

Gewindeschneidöl

- Erzielt hervorragende Gewindeoberflächen und Standzeiten der Werkzeuge

Gewindeschneidpaste

- Zum Gewindeformen geeignet
- vorteilhaft bei waagrechtter Schneidrichtung
- für große Abmessungen und Durchgangslöcher

MMS - Minimalmengenschmierung

- Kühlung durch Luft-Ölgemisch

Technische Informationen

Formeln

Bezeichnung	Kurz- zeichen	Einheit	Formel	Beispiel
Drehzahl	n	min ⁻¹		
Winkelgeschwindigkeit	ω	s ⁻¹	$\omega = \frac{2 \cdot \pi \cdot n}{60}$	n = 400 min ⁻¹ $\omega = \frac{2 \cdot \pi \cdot 400}{60}$ ω = 41,89 s ⁻¹
Schnittgeschwindigkeit	v _c	m/min	$v_c = \frac{d \cdot \omega}{33,3}$ $v_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000}$	n = 400 min ⁻¹ , d = 20 mm $v_c = \frac{20 \cdot \pi \cdot 400}{1000}$ v _c = 25,133 m/min
Vorschub pro Umdrehung	f	mm		
Vorschubgeschwindigkeit	v _f	mm/min	v _f = f · n	n = 400 min ⁻¹ f = 0,800 mm v _f = 0,800 · 400 v _f = 320 mm/min
Kraft	F	N	F = k _c · A	
Drehmoment	M	Nm	$M = \frac{F \cdot d}{2000}$	F = 200 N, d = 20 mm $M = \frac{200 \cdot 20}{2000}$ M = 2 Nm
mechanische Arbeit	W	J	W = F · U	F = 200 N, d = 20 mm $U = \frac{d \cdot \pi}{1000} = 0,063 \text{ m}$ W = 200 · 0,063 = 12,6 J
Leistung	P	W	$P = \frac{F \cdot v_c}{60}$ P = M · ω	F = 200 N, v _c = 25,133 m/min P = 83,78 W M = 2 Nm, ω = 41,89 s ⁻¹ P = 83,78 W
Wirkungsgrad	η	–	$\eta = \frac{P_{ab}}{P_{an}}$ η < 1	P _{ab} = 58,65, P _{an} = 83,78 W $\eta = \frac{58,65}{83,78} = 0,7$

$$\pi = 3,141592654$$

d = Durchmesser in mm

U = Umfang (Weg) in m

$$1 \text{ kW} = 1,36 \text{ PS}$$

$$1 \text{ PS} = 0,736 \text{ kW}$$

$$1 \frac{\text{m}}{\text{s}} = 60 \frac{\text{m}}{\text{min}}$$

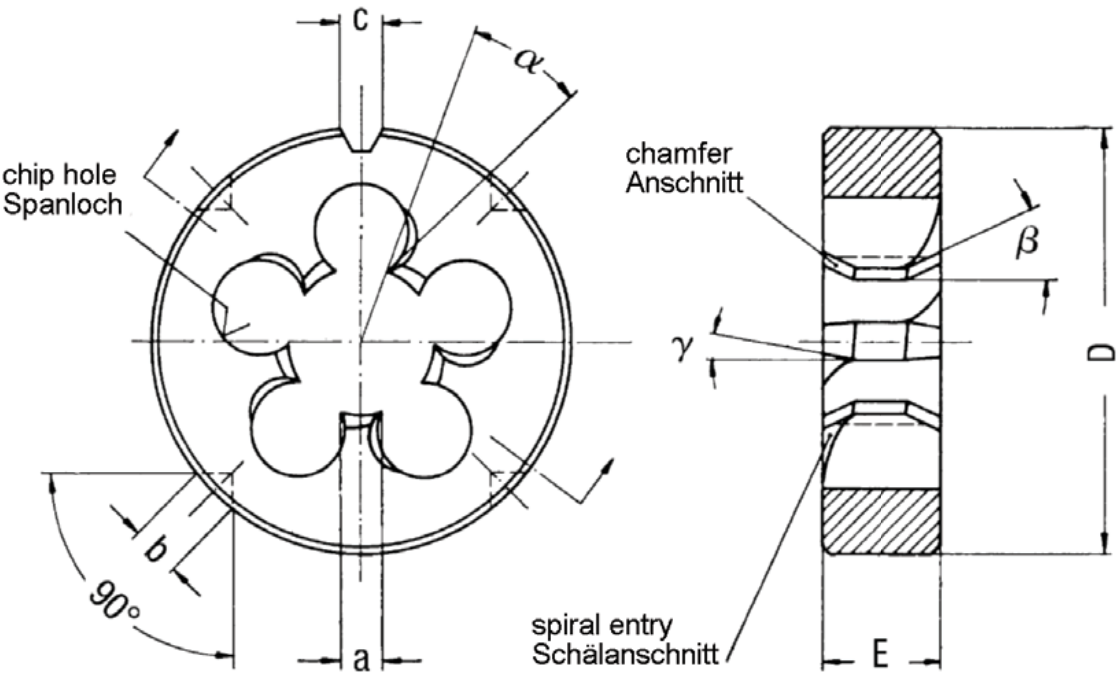
$$1/\text{s} = 60/\text{min} = 1 \text{ Hz}$$

$$1 \text{ J} = 1 \text{ Nm} = 1 \frac{\text{kg} \cdot \text{m}^2}{\text{s}^2}$$

$$1 \text{ W} = 1 \frac{\text{J}}{\text{s}} = 1 \frac{\text{Nm}}{\text{s}} = 1 \frac{\text{kg} \cdot \text{m}^2}{\text{s}^3}$$

Technische Informationen

Schneideisen Geometrien



D	Außendurchmesser	b	Durchmesser der Bohrungen für Halteschraube
E	Breite	α	Spanwinkel
a	Zahnbreite	β	Anschnittwinkel, halber Senkwinkel
c	Nutbreite	γ	Schälanschnittwinkel

Werkstückvorbereitung:

- zentrische Fase - erleichtert das Anschneiden
- Bolzendurchmesser muss Untermaß gegenüber Nenndurchmesser haben

Anschnitt

- Standardanschnitt (Länge, siehe je Artikel)
- Schälanschnitt: Verbesserter Spanabfluss und Verringerung des Schnittmomentes, bewirken eine höhere Oberflächengüte des Gewindes und eine längere Standzeit des Schneideisens
- 70° (kurzer Anschnitt) - Anschnittlänge: 1,25 Steigung = 70°

Toleranzen für Schneideisen

Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13 - Regelgewinde und Feingewinde

- 4h = Toleranzklasse „fein“
- 6h = Toleranzklasse „mittel“, für kleine Abmessungen (bis M 1,4)
- 6g = Toleranzklasse „mittel“ - Standard
- 6e = Untermaß-Toleranz; für Bolzen, die eine Oberflächenbehandlung bzw. galvanische Schutzschicht erhalten (bei Schichtstärke bis ca. 8 µm). Schneideisen mit 6e-Toleranz schneiden ca. 0,03 mm kleiner als Schneideisen mit Standardtoleranz 6g.
- 8e = Untermaß-Toleranz; für Bolzen, die eine starke Beschichtung erhalten (Schichtstärke ca. 16 - 18 µm)

Unified-Gewinde UNC, UNF, UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF etc.

- 3A = Toleranz „fein“
- 2A = Standardtoleranz „mittel“
- 1A = Toleranz „grob“

Whitworth-Rohrgewinde G nach DIN-ISO 228

- A = Standardtoleranz „mittel“
- B = Toleranz „grob“

Technische Informationen

Schnittgeschwindigkeiten für Gewindeformer

Werkstoff	Festigkeit	Schnittgeschwindigkeit in m/min	empfohlene Schmierung
Baustähle, Automatenstähle, Kaltfließpressstähle etc.	< 600 N/mm ²	20 - 80	Schneidöl/ Emulsion
Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss etc.	< 800 N/mm ²	20 - 60	Schneidöl/ Emulsion
Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle etc.	< 1000 N/mm ²	10 - 40	Schneidöl
nichtrostender Stahl Ferritisch, martensitisch	< 950 N/mm ²	10 - 25 (mit Emulsion bedingter Einsatz)	Schneidöl
nichtrostender Stahl austenitisch	< 950 N/mm ²	10 - 25 (mit Emulsion bedingter Einsatz)	Schneidöl
Aluminium-Knetlegierungen	< 550 N/mm ²	15 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Aluminium-Gusslegierungen	Si < 12%	15 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Reinkupfer	< 400 N/mm ²	20 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Kupfer-Zink-Legierungen (Messing langspanend)	< 550 N/mm ²	40 - 80	Emulsion

Schnittgeschwindigkeit [m/min] = (Außendurchmesser * π * Drehzahl) / 1000

Drehzahl n [1/min] = (Schnittgeschwindigkeit in m/min * 1000) / (Außendurchmesser * π)

Vorschubprogrammierung [mm/min] = Drehzahl * Steigung

Bitte beachten Sie, dass die oben angegebenen Schnittgeschwindigkeiten als Richtwerte zu verstehen sind und je nach Schmierung und Betätigung angepasst werden müssen.



BAER Vertriebs GmbH

Robert-Bosch-Str. 5

68542 Heddesheim

Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790

Fax: +49 (0) 6203 4048 791

E-Mail: info@gewindebohrer.de

www.gewindebohrer.de



BAER Vertriebs GmbH

Robert-Bosch-Str. 5

68542 Heddesheim

Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790

Fax: +49 (0) 6203 4048 791

E-Mail: info@gewindebohrer.de

www.gewindebohrer.de



BAER Vertriebs GmbH
Robert-Bosch-Str. 5
68542 Heddesheim
Deutschland

T: +49 (0) 6203 4048 790
F: +49 (0) 6203 4048 791
info@gewindebohrer.de
www.gewindebohrer.de

