

### Maschinengewindebohrer Universal

	<b>P</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>M</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>K</b> HB	<b>S</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>N</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>Kunststoffe</b> N/mm <sup>2</sup>
132290	< 1200	< 900	< 300	< 1000	Messing, Bronze, Alu < 600	Thermoplaste, CFK, GFK
vc = m/min.						
132290	10-17	8-10	15-22	2-3	32-60	15-26

**Ausführung:**

- für Durchgangsgewinde
- Anschnittform B, 3,5-5 Gang
- Whitworth Rohrgewinde (G)
- aus metallurgischem HSS (PS55)
- Hardlube beschichtet

**Verwendung:**

Für den universellen Einsatz.

**G** Whitworth-Rohrgewinde

**HSS-Co PM** beschichtet

**DIN 5156** Anschnittform B 3,5-5 Gang

**DIN ISO 228** 6° Whitworth Rohrgewinde 55°

**UNI** Durchgangslöcher



d <sub>1</sub> × P	<b>132290</b> G (WWR) (RG 1390)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm	l <sub>3</sub> mm	Kern-Ø mm
G1/8-28	37,30	90	20	7	5,5	8	8,80
G1/4-19	54,90	100	21	11	9,0	12	11,80
G3/8-19	77,35	100	21	12	9,0	12	15,25
G1/2-14	108,40	125	24	16	12,0	15	19,00
G5/8-14	130,20	125	24	18	14,5	17	21,00
G3/4-14	157,30	140	26	20	16,0	19	24,50
G1-11	197,00	160	28	25	20,0	23	30,75

	<b>P</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>M</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>K</b> HB	<b>S</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>N</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>Kunststoffe</b> N/mm <sup>2</sup>
132295	< 1200	< 900	< 300	< 1000	Messing, Bronze, Alu < 600	Thermoplaste, CFK, GFK
vc = m/min.						
132295	10-17	8-10	15-22	2-3	32-60	15-26

**Ausführung:**

- für Grundlochgewinde
- Anschnittform C, 2-3 Gang
- Whitworth Rohrgewinde (G)
- aus pulvermetallurgischem HSS (PS55)
- Hardlube beschichtet

**Verwendung:**

Für den universellen Einsatz.

**G** Whitworth-Rohrgewinde

**HSS-Co PM** beschichtet

**DIN 5156** 50° Drill 2-3 Gang

**DIN ISO 228** 6° Whitworth Rohrgewinde 55°

**UNI** Grundloch



d <sub>1</sub> × P	<b>132295</b> G (WWR) (RG 1390)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm	l <sub>3</sub> mm	Kern-Ø mm
G1/8-28	38,85	90	12	7	5,5	8	8,80
G1/4-19	60,95	100	15	11	9,0	12	11,80
G3/8-19	81,55	100	15	12	9,0	12	15,25
G1/2-14	116,60	125	18	16	12,0	15	19,00
G5/8-14	131,50	125	18	18	14,5	17	21,00
G3/4-14	166,60	140	20	20	16,0	19	24,50
G1-11	208,60	160	22	25	20,0	23	30,75

### Maschinengewindeformer Universal

	<b>P</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>M</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>N</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>Kunststoffe</b> N/mm <sup>2</sup>
132671	< 1300			
132672			Kupfer < 900	Thermoplaste
132673	< 1000	< 800	Alu < 600	
132674				
vc = m/min.				
132671	18-28	10-15	18-26	32-60
132672	22-32	12-20	22-32	40-70
132673	18-28	10-15	18-26	32-60
132674	22-32	12-20	22-32	40-70

**Ausführung:**

- für Grund- und Durchgangsgewinde
- Anschnittform C, 2-3 Gang
- aus HSSE mit 5 % Cobaltanteil
- TIN beschichtet
- mit Schmiergut

**Verwendung:**

Für den universellen Einsatz.

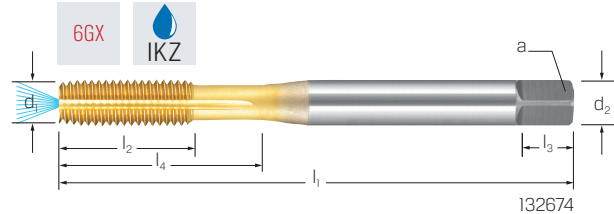
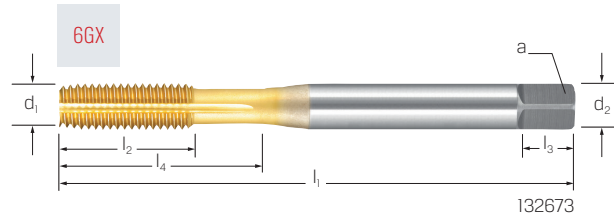
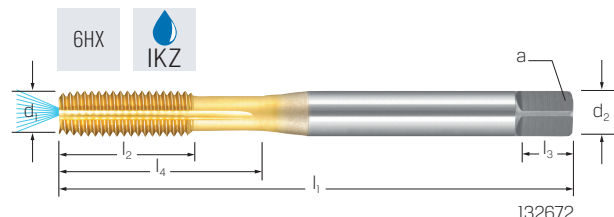
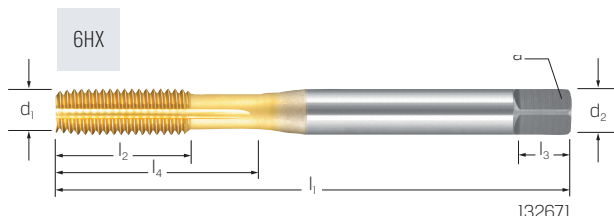
**M** Metrisches Gewinde

**HSS-E-Co** beschichtet

**DIN 2174** Anschnittform C 2-3 Gang

**DIN 13** Metrisch 60°

**UNI** Durchgangslöcher Grundloch



d <sub>1</sub> mm	<b>132671</b> metrisch (RG 1305)	<b>132672</b> metrisch, IKZ (RG 1305)	<b>132673</b> metrisch, 6GX (RG 1305)	<b>132674</b> metrisch, IKZ, 6GX (RG 1305)	P mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm	l <sub>3</sub> mm	Kern-Ø mm
M2	39,05	-	43,60	-	0,40	45	8	-	2,8	2,1	5	1,85
M2,5	37,60	-	40,00	-	0,45	50	9	-	2,8	2,1	5	2,30
M3	34,75	-	37,85	-	0,50	56	11	18	3,5	2,7	6	2,80
M3,5	39,55	-	42,85	-	0,60	56	11	18	4,0	3,0	5	3,25
M4	36,85	-	40,00	-	0,70	63	13	21	4,5	3,4	6	3,70
M5	37,55	-	41,40	-	0,80	70	16	25	6,0	4,9	8	4,65
M6	42,30	76,10	47,75	86,20	1,00	80	19	30	6,0	4,9	8	5,55
M8	49,10	88,00	54,05	100,00	1,25	90	22	35	8,0	6,2	9	7,45
M10	61,05	107,40	70,15	123,10	1,50	100	24	39	10,0	8,0	11	9,35
M12	73,05	128,70	82,70	-	1,75	110	28	-	9,0	7,0	10	11,20
M14	110,10	207,70	121,10	-	2,00	110	30	-	11,0	9,0	12	13,00
M16	111,70	207,70	125,50	-	2,00	110	32	-	12,0	9,0	12	15,00