

Gewindebohrer-Verlängerung

Ausführung:

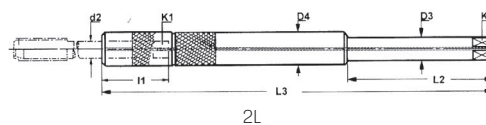
- lange bzw. überlange Version, das **vordere Ende** der Verlängerung ist als Spannzange ausgebildet
- durch Anziehen der gerändelten Spannmutter wird die Spannzange mit dem Gewindebohrer geklemmt
- die Drehmoment-Übertragung erfolgt über den Vierkant
- das **hintere Ende** der Verlängerung entspricht DIN, sodass die Verlängerung wie ein Gewindebohrer in Spannvorrichtungen aufgenommen werden kann

Verwendung:

In Gewindebohrer-Schnellwechsel-Einsätzen oder Gewindebohrer-ER-Spannzangen mit Vierkant. Zum Gewindeschneiden an unzugänglichen Stellen, wie z. B. an tieferliegenden Aussparungen, Absätzen, Störkanten an Vorrichtungen, extrem tief liegenden Innengewinden oder unmittelbar an Gusswänden.

Hinweis:

138605: für Schrumpf- und Hydrodehnspannfutter geeignet



5



Typ	138603 TE (RG 1308)	138604 TE, mit Innenkühlung (RG 1308)	138605 TE, mit Innenkühlung, h6 (RG 1308)	Gewinde- Nenn-Ø DIN 371	Gewinde- Nenn-Ø DIN 374/376	Schaft-Ø d2 mm	Vierkant K1 mm	Einspann- länge l1 mm	Ø D3 mm	K2 mm	D4 mm	L2 mm	L3 mm
1	156,80	192,60	-	M2 - M2,6	M4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
1L	172,40	-	-	M2 - M2,6	M4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	70	230
2	156,80	192,60	205,00	M3	M4,5 - M5	3,5	2,7	22	6	4,9	7,5	60	130
2L	172,40	-	-	M3	M4,5 - M5	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	70	230
3	156,80	192,60	205,00	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
3L	172,40	-	-	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	70	230
4	156,80	198,80	211,20	M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	7	5,5	12,1	60	130
4L	172,40	228,30	245,40	M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	7	5,5	12,1	70	230
5	163,10	198,80	211,20	M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	7	5,5	12,1	60	130
5L	177,00	228,30	245,40	M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	7	5,5	12,1	70	230
6	163,10	198,80	211,20	M8	M11	8,0	6,2	30	8	6,2	13,0	60	130
6L	177,00	228,30	245,40	M8	M11	8,0	6,2	30	8	6,2	13,0	80	230
7	163,10	198,80	211,20	M9	M12	9,0	7,0	31	9	7,0	15,0	60	130
7L	177,00	228,30	245,40	M9	M12	9,0	7,0	31	9	7,0	15,0	80	230
8	163,10	198,80	211,20	M10	-	10,0	8,0	33	10	8,0	15,0	60	130
8L	177,00	228,30	245,40	M10	-	10,0	8,0	33	10	8,0	15,0	80	230
9	172,40	211,20	228,30	-	M14	11,0	9,0	36	11	9,0	18,0	90	130
9L	187,90	240,70	259,30	-	M14	11,0	9,0	36	11	9,0	18,0	90	230
10	172,40	211,20	228,30	-	M16	12,0	9,0	36	12	9,0	18,0	90	130
10L	187,90	240,70	259,30	-	M16	12,0	9,0	36	12	9,0	18,0	90	230
11	285,70	350,90	377,30	-	M18	14,0	11,0	40	14	11,0	22,0	90	200
11L	315,20	388,20	416,20	-	M18	14,0	11,0	40	14	11,0	22,0	90	330
12	285,70	350,90	377,30	-	M20	16,0	12,0	41	16	12,0	22,0	90	200
12L	315,20	388,20	416,20	-	M20	16,0	12,0	41	16	12,0	22,0	90	330
13	310,60	382,00	408,40	-	M22 - M24	18,0	14,5	43	18	14,5	26,0	100	200
13L	341,60	419,30	448,80	-	M22 - M24	18,0	14,5	43	18	14,5	26,0	100	330

Gewindefräser Universal



	P N/mm ²	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²	N N/mm ²	
138920	< 1400	< 1100	< 300	< 1250	Kupfer < 700	Alu < 600
138922			< 300			
vc = m/min.						
138920	30-200	30-120	80-200	30-80	100-350	100-350
138922						

Ausführung:

- Einprofilgewindefräser für Innengewinde
- 2 × d bzw. 3 × d
- TiCN-beschichtet
- Schaftausführung HA

Verwendung:

Universell einsetzbares Werkzeug für die Fertigung von Innengewinden ab M1 bis M3,5.

M
Metrisches Gewinde

VHM

beschichtet

Metrisch 60°

DIN 13

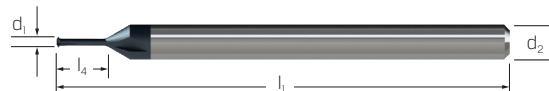
Zähne 3-4

2 × d

3 × d

6535 HA-Schaft

UNI



Typ	138920 GFE, 2 × d, metrisch (RG 1375)	d ₁	P mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Z	fz mm/Zahn
0002	70,00	M1	0,25	39	2,3	3	3	0,005 - 0,020
0004	70,00	M1,2	0,25	39	2,5	3	3	0,005 - 0,020
0006	70,00	M1,4	0,30	39	2,9	3	3	0,005 - 0,020
0008	70,00	M1,6	0,35	39	3,5	3	3	0,005 - 0,020
0010	70,00	M1,8	0,35	39	3,7	3	3	0,005 - 0,020
0012	70,00	M2	0,40	39	4,1	3	4	0,005 - 0,020
0014	70,00	M2,2	0,45	39	4,5	3	4	0,010 - 0,060
0016	70,00	M2,3	0,40	39	4,7	3	4	0,010 - 0,060
0018	70,00	M2,5	0,45	39	5,3	3	4	0,010 - 0,060
0020	70,00	M3	0,50	39	6,2	3	4	0,010 - 0,060
0022	70,00	M3,5	0,60	39	7,2	3	4	0,010 - 0,060

Typ	138922 GFE, 3 × d, metrisch (RG 1375)	d ₁	P mm	l ₁ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	Z	fz mm/Zahn
0002	70,00	M1	0,25	39	3,4	3	3	0,005 - 0,020
0004	70,00	M1,2	0,25	39	3,7	3	3	0,005 - 0,020
0006	70,00	M1,4	0,30	39	4,3	3	3	0,005 - 0,020
0008	70,00	M1,6	0,35	39	5,2	3	3	0,005 - 0,020
0010	70,00	M1,8	0,35	39	5,5	3	3	0,005 - 0,020
0012	70,00	M2	0,40	39	6,1	3	4	0,005 - 0,020
0014	70,00	M2,2	0,45	39	6,7	3	4	0,010 - 0,060
0016	70,00	M2,3	0,40	39	7,0	3	4	0,010 - 0,060
0018	70,00	M2,5	0,45	39	7,9	3	4	0,010 - 0,060
0020	70,00	M3	0,50	39	9,2	3	4	0,010 - 0,060
0022	70,00	M3,5	0,60	39	10,7	3	4	0,010 - 0,060