





















Abmessungen DIN Gewindebohrer für metrisches Gewinde

	DIN 352				DIN 371				DIN 376					
	Maße in mm !													
	L1	L2	d2	a	L1	L2	d2	a	L1	L2	d2	a	Kernloch	
M 1	32	5	2,5	2,1									0,8	
M 1,1	32	5	2,5	2,1									0,9	
M 1,2	32	5	2,5	2,1									1,0	
M 1,4	32	6	2,5	2,1									1,1	
M 1,6	32	7	2,5	2,1	40	7	2,5	2,1					1,3	
M 1,7	32	7	2,5	2,1	40	7	2,5						1,4	
M 1,8	32	7	2,5	2,1	40	7	2,5						1,5	
M 2	36	8	2,8	2,1	45	8	2,8						1,6	
M 2,2	36	8	2,8	2,1	45	8	2,8						1,8	
M 2,3	36	8	2,8	2,1	45	8	2,8						1,9	
M 2,5	40	8	2,8	2,1	50	9	2,8						2,1	
M 2,6	40	8	2,8	2,1	50	9	2,8						2,2	
M 3	40	10	3,5	2,7	56	10	3,5	2,7	56	10	2,2	1,8	2,5	
M 3,5	45	12	4	3	56	10	4	3	56	9	2,5	2,1	2,9	
M 4	45	12	4,5	3,4	63	12	4,5	3,4	63	12	2,8	2,1	3,3	
M 4,5	50	13	6	5,9	70	13	6	4,9					3,7	
M 5	50	13	6	5,9	70	13	6	4,9	70	14	3,5	2,7	4,2	
M 6	50	15	6	4,9	80	13	6	4,9	80	15	4,5	3,4	5,0	
M 7	56	16	6	4,9	80	13	7	5,5					6,0	
M 8	56	18	6	4,9	90	18	8	6,2	90	18	6	4,9	6,8	
M 9	63	22	7	5,5	90	18	9	7					7,8	
M 10	70	24	7	5,5	100	20	10	8	100	20	7	5,5	8,5	
M 11	70	24	8	6,2									9,5	
M 12	75	29	9	7					110	22	9	7	10,2	
M 14	80	30	11	9					110	25	11	9	12,0	
M 16	80	32	12	9					110	28	12	9	14,0	
M 18	95	34	14	11					125	30	14	11	15,5	
M 20	95	34	16	12					140	30	16	12	17,5	
M 22	100	34	18	14,5					140	30	18	14,5	19,5	
M 24	110	38	18	14,5					160	36	18	14,5	21,0	
M 27	110	38	20	16					160	36	20	16	24,0	
M 30	125	45	22	18					180	40	22	18	26,5	
M 33	125	50	25	20					180	40	25	20	29,5	
M 36	150	56	28	22					200	45	28	22	32,0	
M 39	150	60	32	24					200	45	32	24	35,0	
M 42	150	60	32	24					200	50	32	24	37,5	
M 45	160	65	36	29					220	50	36	29	40,5	
M 48	180	70	36	29					250	56	36	29	43,0	
M 52	180	70	40	32					250	65	40	32	47,0	
M 56	180	70	40	32									50,5	
M 60	200	75	45	35									54,5	
M 64	220	80	50	39									58,0	
M 68														

Zeichenerklärung:

	Professional: Ausführung mit den geringst möglichen Fertigungstoleranzen	HSSG Hochleistungsschnellstahl mit zusätzlicher thermischen Behandlung zur Erhöhung der Zähigkeit. Werkstücke geschliffen/ hinterschliffen
	Economy: Standardqualität für den Montageeinsatz	
	Linksgewinde: Gewindeschneidwerkzeuge für Linksgewinde	HSSGE kobaltlegierter Hochleistungsschnellstahl mit zusätzlicher thermischen Behandlung zur Erhöhung der Zähigkeit. Werkstücke geschliffen/ hinterschliffen
	VA: Gewindeschneidwerkzeuge für den Einsatz in rostfreien Stählen	
	Weichmetall: Einsatz in zähen und schmierenden Werkstoffen (Aluminium, Kupfer...)	E PMX pulvermetallurgischer Hochleistungsschnellstahl mit zusätzlicher thermischen Behandlung zur Erhöhung der Zähigkeit. Werkstücke geschliffen/ hinterschliffen
	OXID-Schicht: kristalline Eisenoxidbeschichtung (Schmierstoff haftet besser)	
	Titannitrid: harte und gleitfähige Oberflächenbeschichtung	Nit Stickstoffangereicherte Oberfläche. Dadurch höhere Härte, für Grauguß, ect.
	Titancarbonitrid: sehr harte Oberflächenbeschichtung für hohe Schnittgeschwindigkeiten	DA Dampfanlassen erzeugt eine Eisenoxidschicht und gibt dem Schneidöl mehr Haftung. Für Sacklöcher in Werkstoffen die zu kaltaufschweißungen neigen z.B Va-Stähle
	Chromnitrid: Korrosionsfeste Beschichtung besonders für Kupfer und Kupferlegierungen	
	Pulverstahl: Zur Bearbeitung von hochfesten Stählen bis 1400N/mm ²	TIN Titannitrid ist eine Verschleißfeste Oberflächenbeschichtung. Höhere Schnittgeschwindigkeit, bessere Gleiteigenschaften
	Übermaß: Toleranz außerhalb der üblichen Norm (spezielle Anwendungen)	TiCN Titancarbonitrid bietet eine noch höhere Verschleißfestigkeit als TIN (ca. 3000 HV) Höhere Standzeiten und Schnittgeschwindigkeiten.
	Messing kurzspanend (Ms 56, Ms58)	
		CrN Chromnitrid ist eine Korrosionsbeständige Verbindung speziell geeignet für die Anwendung von Kupfer
	für Durchgangsbohrungen in dünnen Blechen	SA Schälanschnitt
	für Durchgangsbohrungen	15° R Rechtsspiralgenutete Nutenformen 20° R 35° R für Sacklöcher
	sowohl für Durchgangs- als auch für Sacklochbohrungen geeignet	15° L Linksspiralgenutete Nutenformen für Durchgangslöcher
	für kurze Sacklochbohrungen	GG Grauguß und harte Kunststoffe
	für tiefe Sacklochbohrungen	
	Niedrig legierter Stahl und Stahlguss bis 700-1000 N/mm ²	
	Rost-, Säure-, und hitzebeständiger Stahl und Stahlguss	
	Werkzeugstahl, Stahl 1200-1400 N/mm ²	