

## 940002 | Maschinen Gewindebohrer HSS-Co DIN 371 Durchgangsgewinde



Art.-Gruppe 79

- Für genaue und lehrenhafte metrische ISO-Gewinde nach DIN 13
- Leichtes Anschneiden
- Hohe Schnittleistung
- Optimale Spanabfuhr
- Aus dem Vollen geschliffen, hinterschliffen
- Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, rost- und säurebeständige Stähle (V2A, V4A), Temperguss, Buntmetalle, bis ca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>



Norm	DIN 371
Toleranz	ISO 2 (6 H)
Material	HSS-Co
Beschichtung	Blank
Nutenform	Schälanschnitt

Anschnitt	Schälanschnitt Form B 4 - 5 Gang
Gewinde	Geschliffen, mit Flankenhinterschliff
Zugfestigkeit	1.200 N/mm <sup>2</sup>
Loch	Durchgangsgewinde

Einzeln

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M3	0,50	56	9	2,50	940 302
M4	0,70	63	12	3,30	940 402
M5	0,80	70	13	4,20	940 502

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M6	1,00	80	15	5,00	940 602
M8	1,25	90	18	6,80	940 802
M10	1,50	100	20	8,50	941 002

## 950002 | Maschinen Gewindebohrer HSS-Co DIN 376 Durchgangsgewinde



Art.-Gruppe 79

- Für genaue und lehrenhafte metrische ISO-Gewinde nach DIN 13
- Leichtes Anschneiden
- Hohe Schnittleistung
- Optimale Spanabfuhr
- Aus dem Vollen geschliffen, hinterschliffen
- Für unlegierte und niedriglegierte Stähle, rost- und säurebeständige Stähle (V2A, V4A), Temperguss, Buntmetalle, bis ca. 1.200 N/mm<sup>2</sup>



Norm	DIN 376
Toleranz	ISO 2 (6 H)
Material	HSS-Co
Beschichtung	Blank
Nutenform	Schälanschnitt

Anschnitt	Schälanschnitt Form B 4 - 5 Gang
Gewinde	Geschliffen, mit Flankenhinterschliff
Zugfestigkeit	1.200 N/mm <sup>2</sup>
Loch	Durchgangsgewinde

Einzeln

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M12	1,75	110	23	10,20	951 202
M16	2,00	110	25	14,00	951 602
M20	2,50	140	30	17,50	952 002
M22	2,50	140	30	19,50	952 202

Ø	Steigung mm	Länge mm	Gewindelänge mm	Kernloch mm	Art.-Nr.
M24	3,00	160	36	21,00	952 402
M27	3,00	160	36	24,00	952 702
M30	3,50	160	40	26,50	953 002