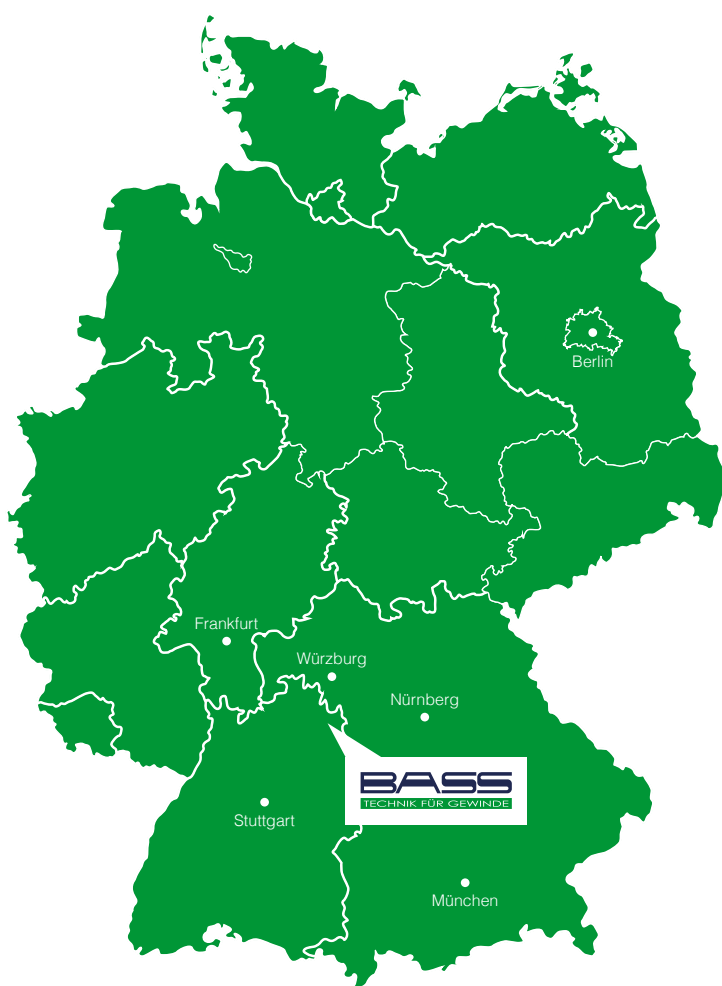


LITELINE

Gewindebohrer für Standardanwendungen.

Seit über 75 Jahren entwickeln, produzieren und vertreiben wir hochpräzise Produkte für die industrielle, effiziente Gewindeherstellung.

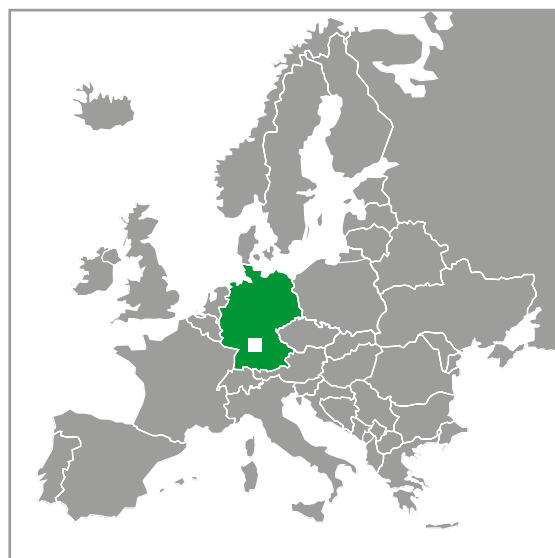
Weltweit vertrauen Kunden aus der Automobil- und Luftfahrtindustrie, sowie dem Maschinenbau und der Medizintechnik auf unsere Lösungen.



BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germany

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com



Ausgabe 5 | Sie finden die aktuelle Ausgabe des Katalogs auf unserer Website.

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen jeder Art berechtigen nicht zu Ansprüchen.
Darstellungen können abweichen, alle Angaben ohne Gewähr.

Es gelten unsere allgemeinen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Diese finden Sie auf unserer Website unter www.bass-tools.com/agb

INHALT

ANWENDUNGSTABELLE	2
-------------------	---

PRODUKTINDEX	3
--------------	---

ALLGEMEINE INFORMATIONEN	4
--------------------------	---

GEWINDEBOHRER	8
---------------	---

M	8
---	---

MF	16
----	----

G	24
---	----

UNC	28
-----	----

UNF	30
-----	----

EG-M (STI)	32
------------	----

NPT	34
-----	----

ANWENDUNGSTABELLE

Drehzahl

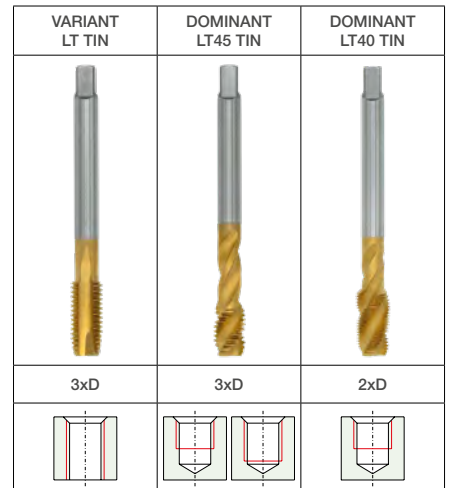
$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{\pi \cdot d_1}$$

Schnittgeschwindigkeit

$$v_c = \frac{n \cdot \pi \cdot d_1}{1000}$$

Wie gehe ich vor

1. Bohrrart auswählen
2. Einsatzgebiet auswählen
3. Nach Schnittgeschwindigkeit suchen (vc m/min)



	Einsatzgebiet	Werkstoffbeispiele	R _m N/mm²	HB	HRC	vc m/min (Werkzeug gut geeignet – Werkzeug geeignet)		
P	Stahlwerkstoffe							
	Baustahl unleg. / Weicheisen	DC01	> 100 < 450			20 - 30	20 - 30	2 - 8
	Baustahl / Einsatzstahl	S235JR	> 300 < 700			20 - 30	20 - 30	2 - 8
	Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl niedrigleg.	C45	> 400 < 950			20 - 30	20 - 30	2 - 8
	Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl niedrigleg. / Stahl hochleg.	42CrMo4	> 450 < 950			15 - 30	15 - 30	
	Stahl legiert / hochlegiert	X153CrMoV12	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	10 - 20	10 - 20	
M	Rostfreier Stahl							
	Stahl-ferritisch u. martensitisch	X30Cr13	> 450 < 1200			6 - 12	6 - 12	
	Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950			6 - 12	6 - 12	
	Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48			
K	Gusseisen							
	Grauguss-lamellar	EN-GJL-200	> 150 < 1000	> 100 < 300				
	Kugelgraphitguss	EN-GJS-400-15U	> 350 < 1000	> 100 < 350		8 - 20	8 - 20	2 - 8
	Temperguss weiß / schwarz	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	> 100 < 200		15 - 25	15 - 25	1 - 8
	Vermikularguss / ADI / Hartguss	EN-GJV-300	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	5 - 15	–	
N	Kupfer							
	Reinkupfer	Cu-ETP	> 200 < 400	> 60 < 120		10 - 25	10 - 25	
	Kupferlegierungen (kurzspanend)	CuZn39Pb2	> 350 < 700	> 100 < 200		15 - 35	–	
	Kupferlegierungen (langspanend)	CuZn37	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 35	15 - 35	1 - 8
	Cu-Al-Ni-Legierungen (kurzspanend)	CuNi10Fe1Mn	> 150 < 700	> 45 < 200		10 - 20	10 - 20	
	Cu-Al-Ni-Legierungen (langspanend)	CuAl10NiFe4	> 500 < 750	> 150 < 220		15 - 25	15 - 25	
	Kupfer-Sonderlegierungen (bis Ampco 20)	CuAl10Fe3Mn2	> 550 < 650	> 160 < 190				
	Kupfer-Sonderlegierungen (ab Ampco 21)	CuAl13Fe4,5	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47			
	Aluminium / Magnesium							
	Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	EN AW-Al99,0	> 100 < 700	> 30 < 200				
	Aluminium Si-Gehalt ≤6%	EN AC-AlSi6Cu4	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 40	15 - 40	1 - 8
	Aluminium Si-Gehalt >6%	EN AC-AlSi10Mg(a)	> 150 < 900	> 45 < 265		15 - 40	15 - 40	1 - 8
	Magnesium und Magnesiumlegierungen	MgMn2	> 150 < 500	> 45 < 150				
	Kunststoffe							
	Thermoplaste (langspanend)	Polystyrol	> 20 < 80					
	Duroplaste (kurzspanend)	Toulnell	> 80 < 110					
	faserverstärkte Kunststoffe	GFK	> 800 < 1500	> 235 < 440				
	Sonderwerkstoffe							
	Kobalt Legierungen	Stellite 27	> 400 < 2000	> 120 < 590				
	Wolfram Legierungen	Densimet W	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52			
	Titancarbid Hartstoffe	Ferro Titanit		> 440 < 495	> 47 < 50			
	Graphit	Graphit R8430	> 38 < 60					
S	Titan							
	Titan unlegiert	Ti 99,7	> 300 < 700	> 90 < 200				
	Titan legiert	TiAl6V4	> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27			
	Titan legiert	TiAl6V4	> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40			
	Nickel							
	Nickel unlegiert	Ni 99,6	> 400 < 600	> 120 < 175				
H	Nickel legiert	NiCu30Fe	> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39			
	Nickel legiert	NiCr19NbMo	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48			
	Stahlwerkstoffe							
	Alloyed steel	En19A	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45			
	Alloyed steel	251A58	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48			
	Hardened steel	708A30	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 56			
	Hardened steel	BA2			> 56 < 63			

PRODUKTINDEX

PRODUKTINDEX					
Typ	Reihe	Ausführung	Anschnitt	Gewindetoleranz	Seite
M – METRISCHES ISO-REGELGEWINDE					
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	4HX	8
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	6HX	8-9
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	6GX	8-9
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	7GX	8-9
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	6H+0,1	8-9
Durchgangsloch	VARIANT LT	LH TIN	B	6HX	10
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN SL	B	6HX	11
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	4HX	12
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	6HX	12-13
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	6GX	12-13
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	7GX	12-13
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	6H+0,1	12-13
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	E	6HX	14
Sackloch	DOMINANT LT45	LH TIN	C	6HX	14
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN SL	C	6HX	15
MF – METRISCHES ISO-FEINGEWINDE					
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	6HX	16-17
Durchgangsloch	VARIANT LT	LH TIN	B	6HX	16-17
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN SL	B	6HX	18
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	6HX	20-21
Sackloch	DOMINANT LT45	LH TIN	C	6HX	20-21
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN SL	C	6HX	22
G – ROHRGEWINDE					
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	–	24
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN SL	B	–	25
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	–	26
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	E	–	26
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN SL	C	–	27
UNC – GROBGEWINDE					
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	2BX	28
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	2BX	29
UNF – FEINGEWINDE					
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	2BX	30
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	C	2BX	31
EG-M – EINSATZGEWINDE, METRISCHES ISO REGELGEWINDE					
Durchgangsloch	VARIANT LT	TIN	B	6HX mod	32
Sackloch	DOMINANT LT45	TIN	E	6HX mod	33
NPT – AMERIKANISCHES STANDARD ROHRGEWINDE					
Durchgangs- und Sackloch	DOMINANT LT40	TIN	C	–	34

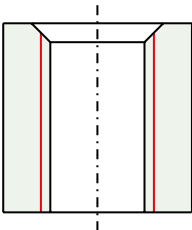
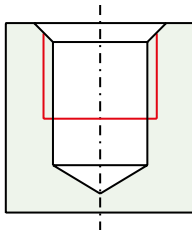
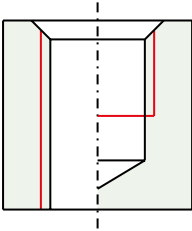
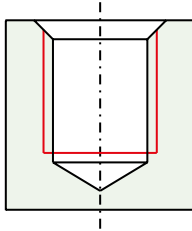
ALLGEMEINE INFORMATIONEN

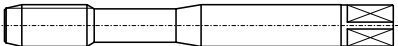
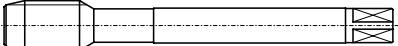
Mit unserer **LITELINE** bieten wir Ihnen Qualitätsgewindebohrer in einer umfassenden Auswahl an Größen, Toleranzen und Anschnittformen. Im Produktverzeichnis (rechte Seite) finden Sie eine Übersicht über alle enthaltenen Gewindebohrer, Besonderheiten sind fett markiert.

Aktuelle Preise erhalten Sie in unserer separaten Preisliste.

GEWINDEBOHRER			
	VARIANT® » gerade Nuten mit Schälanschnitt » Anschnittform B / 3 - 5,5 Gänge » für Durchgangslochgewinde » Gewindetiefe bis zu 3xD » Spanabfuhr erfolgt in Vorschubrichtung		DOMINANT® » 40° - 45° rechtsgedrehte Spannuten » Anschnittform C / 2 - 3 Gänge » Anschnittform E / 1,5 - 2 Gänge » für Sacklochgewinde » Gewindetiefe bis zu 3xD » Spanabfuhr erfolgt in Schafrichtung » durchgehend ohne Spitze

ABKÜRZUNGEN		
LH = linksschneidend 	SL = Werkzeuge mit langem Schaft	HSSE = Schnellarbeitsstahl

BOHRLOCHARTEN			
	für Durchgangslöcher (Anschnittform B)		für Sacklöcher mit normalen Gewindeauslauf (Anschnittform C)
	für Durchgangslöcher und für Sacklöcher mit normalen Gewindeauslauf (Anschnittform C)		für Sacklöcher mit kurzem Gewindeauslauf (Anschnittform E)

SCHAFTAUSFÜHRUNGEN			
1	verstärkter Schaft (z. B. DIN 371) 	2	Überlaufschaft (z. B. DIN 376) 

DER GEWINDEBOHRER IM PORTRÄT

Der jüngste Produktreihe von BASS wird bereits weltweit erfolgreich eingesetzt. Unter unserem Katalogprogramm angesiedelt sind unsere Liteline-Gewindebohrer die perfekte Wahl für alle die ein preisgünstiges **universell einsetzbares** Werkzeug benötigen, aber dennoch eine **prozesssichere** Bearbeitung erwarten.

MAKROGEOMETRIE

Universelle und **stabile** Werkzeuggeometrie, welche für den Einsatz in fast allen Materialien geeignet ist.

TIN-BESCHICHTUNG

Die Allrounder-Beschichtung für eine Vielzahl von Werkstoffen **schützt** das Werkzeug vor abrasivem Verschleiß.

HSSE-V3

Durch die Legierung von Vanadium (3%) weist das aus Schnellarbeitsstahl hergestellte Werkzeug höhere Härte und Warmfestigkeit für eine **längere Standzeit** auf.



DYNAMIC FLUTE

Durch das **innovative** Design der Nuten mit sich veränderem Spiralwinkel werden Späne sicher aus dem Bearbeitungsraum abgeführt.

MIKROGEOMETRIE

Durch optimierte Schneiden wird ein **sauberer** Bearbeitungsprozess sichergestellt und axialer Verschnitt verhindert.

STANDZEIT STATT SPÄNEWICKLER

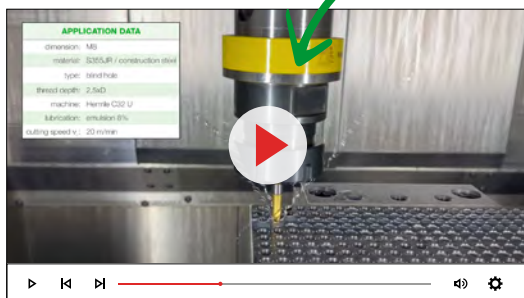
Unsere **LITELINE**-Gewindebohrer bieten Ihnen die perfekte Kombination aus Preis und Leistungsstärke. Durch ihre erprobte Geometrie und innovative Nutform **Dynamic Flute** verhindern sie zuverlässig Spänewickler und sorgen für eine reibungslose Bearbeitung.

Der variable Drall bei hochspiralisierten DOMINANT-Gewindebohrern führt die Späne auch bei Sacklochbearbeitungen in schwierigen Materialien sicher ab. Die Beseitigung von Wickelspänen entfällt, die Bearbeitung läuft prozesssicher und kostengünstig.



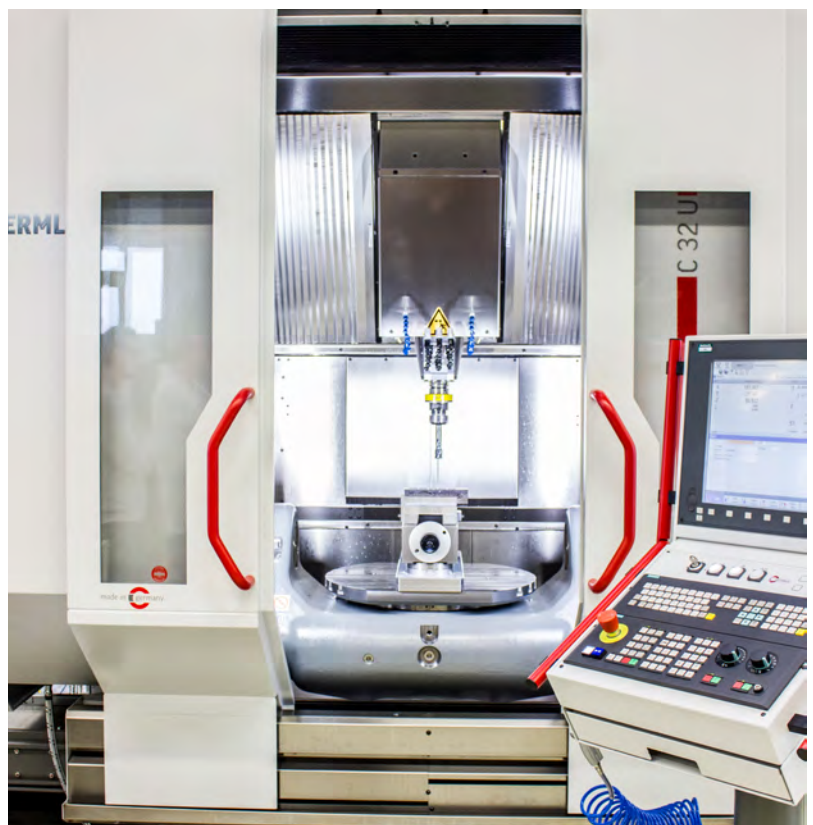
LITELINE IN AKTION

Scannen Sie den QR-Code und sehen Sie unseren **LITELINE**-Gewindebohrer in Aktion.



EINSATZDATEN

Abmessung:	M8
Material:	S355JR / Baustahl
Lochart:	Sackloch
Gewindetiefe:	2,5xD
Maschine:	Hermle C32 U
Kühlung:	Emulsion 8%
Schnittgeschwindigkeit v_c :	20 m/min



LITELINE-SET

Unsere Sets für die Bearbeitung von Sack- und Durchgangslöchern bieten Ihnen die ideale Gelegenheit, unsere Werkzeuge in unterschiedlichen Anwendungen zu testen und deren Vielseitigkeit zu erleben.

LITELINE-SET



DOMINANT LT45 TIN

- » Gewindebohrer für die Bearbeitung von Sacklöchern
- » Gewindetiefe bis zu 3xD
- » 45° rechtsgedrallte Spannuten
- » Spanabfuhr erfolgt in Schafrichtung
- » für allgemeine Anwendungen
- » TIN-Beschichtung
- » Anschnittform C / 2 - 3 Gänge
- » Gewindetoleranz 6HX
- » HSSE

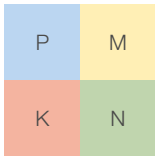
Identnummer: 093462



VARIANT LT TIN

- » Gewindebohrer für die Bearbeitung von Durchgangslöchern
- » Gewindetiefe bis zu 3xD
- » gerade Nuten mit Schälanschnitt
- » Spanabfuhr erfolgt in Vorschubrichtung
- » für allgemeine Anwendungen
- » TIN-Beschichtung
- » Anschnittform B / 3 - 5,5 Gänge
- » Gewindetoleranz 6HX
- » HSSE

Identnummer: 093464

Gewinde-Nenn-Ø	Steigung	Gesamtlänge	Schaft-Ø	Vierkant		Einsatzgebiet
M 3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	
M 4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	
M 5	0,8	70	6	4,9	4,2	
M 6	1	80	6	4,9	5	
M 8	1,25	90	8	6,2	6,8	
M 10	1,5	100	10	8	8,5	
M 12	1,75	110	9	7	10,2	

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



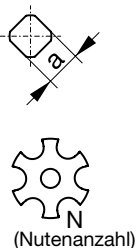
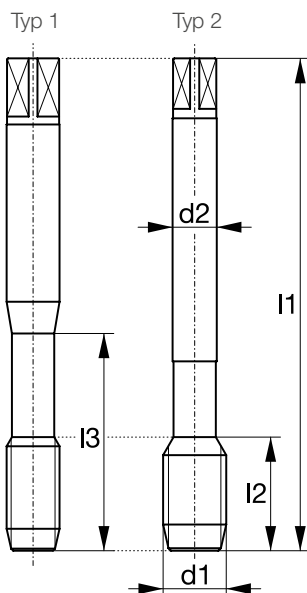
Serie
Ausführung
Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
TIN
HSSE



Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376

Anschnitt	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
Gewindetoleranz	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
Schafttoleranz	h9	h9	h9	h9
Gewindetiefe	3xD	3xD	3xD	3xD
Bohrloch				
P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	5 - 25	5 - 25	5 - 25	5 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780000*
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780001*
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780002*
M 1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780003
M 1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780004
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780005
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780006
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	2	1	1,6	780007
M 2,2	0,45	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,75	780008
M 2,3	0,4	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,9	780009
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,05	780010
M 2,6	0,45	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,1	780011
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780012
M 3	0,5	56	11	-	2,2	-	3	2	2,5	780030
M 3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	1	2,9	780013
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780014
M 4	0,7	63	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780031
M 4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	1	3,7	780015
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780016
M 5	0,8	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780032
										780036
										780048
										780421**
										780037
										780049
										780057**
										780038
										780050
										780058**
										780039
										780051
										780059**

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



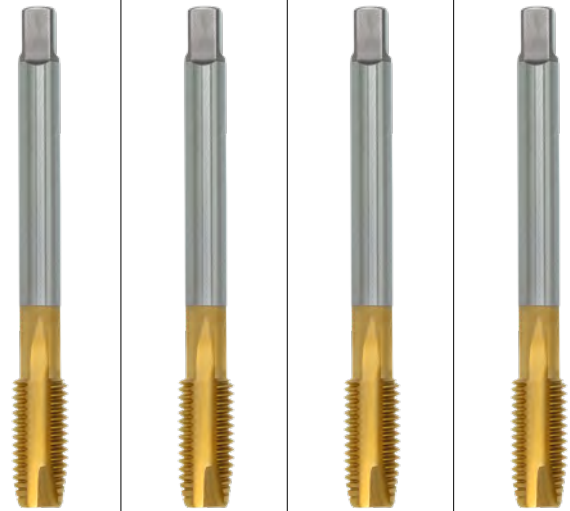
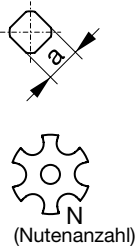
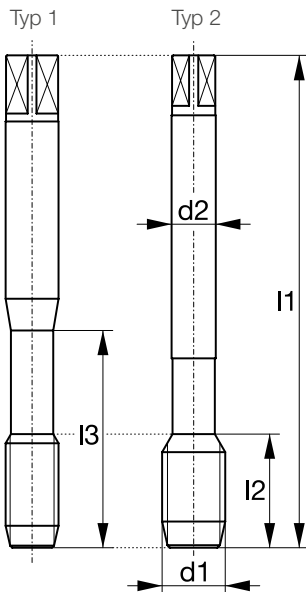
Serie
Ausführung
Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
TIN
HSSE



Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376

Anschnitt	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
Gewindetoleranz	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
Schafttoleranz	h9	h9	h9	h9
Gewindetiefe	3xD	3xD	3xD	3xD
Bohrloch				
P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	5 - 25	5 - 25	5 - 25	5 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer			
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5	780017	780040	780052	780060**
M 6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780033			
M 7	1	80	19	30	7	5,5	3	1	6	780018			
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,8	780019	780041	780053	780061**
M 8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780034			
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,5	780020	780042	780054	780062**
M 10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780035			
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,2	780021	780043	780055	780063**
M 14	2	110	30	-	11	9	3	2	12	780022	780044		
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14	780023	780045	780056	780064**
M 18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	15,5	780024			
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	17,5	780025	780046		
M 22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	19,5	780026			
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	21	780027	780047		
M 27	3	160	38	-	20	16	4	2	24	780028			
M 30	3,5	180	45	-	22	18	4	2	26,5	780029			

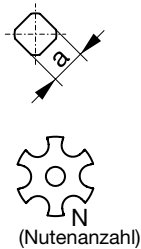
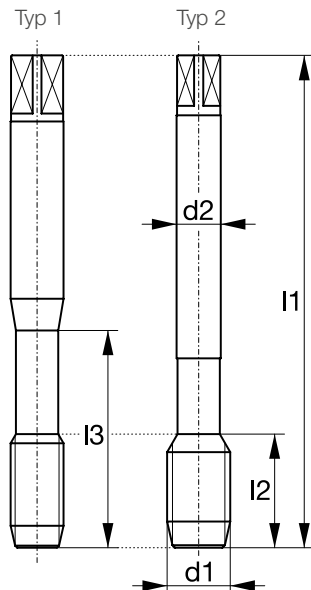
GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
M

 Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE


(Nutenanzahl)



Baumaßnorm

DIN 371 / DIN 376

Anschnitt B / 3-5,5

Gewindetoleranz 6HX

Schafttoleranz h9

Gewindetiefe 3xD

Bohrloch



P 10 - 30

M 6 - 12

K 5 - 25

N 10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780080
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780081
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780082
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5	780083
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,8	780084
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,5	780085
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,2	780086
M 14	2	110	30	-	11	9	3	2	12	780087
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14	780088
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	17,5	780089
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	21	780090

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
M

 Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13


Serie

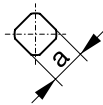
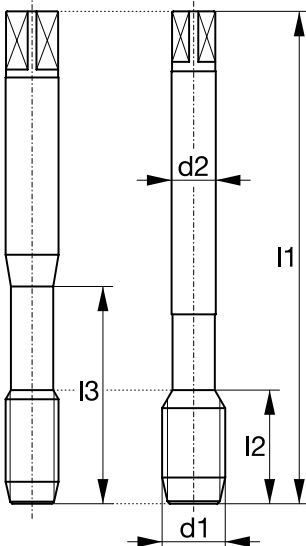
Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN SL
HSSE

Typ 1

Typ 2



Anschnitt

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

6HX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



Baumaßnorm

~ DIN 371/ ~ DIN 376

P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
M 3	0,5	100	11	20	3,5	2,7	3	1	2,5	780065
M 4	0,7	125	13	27	4,5	3,4	3	1	3,3	780066
M 4	0,7	125	13	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780075
M 5	0,8	160	16	33	6	4,9	3	1	4,2	780067
M 5	0,8	160	16	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780076
M 6	1	160	19	40	6	4,9	3	1	5	780068
M 6	1	160	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780077
M 8	1,25	180	22	52	8	6,2	3	1	6,8	780069
M 8	1,25	180	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780078
M 10	1,5	200	24	65	10	8	3	1	8,5	780070
M 10	1,5	200	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780079
M 12	1,75	200	28	-	9	7	3	2	10,2	780071
M 14	2	200	30	-	11	9	3	2	12	780072
M 16	2	200	32	-	12	9	3	2	14	780073
M 20	2,5	200	34	-	16	12	3	2	17,5	780074

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



Serie

Ausführung

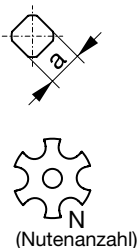
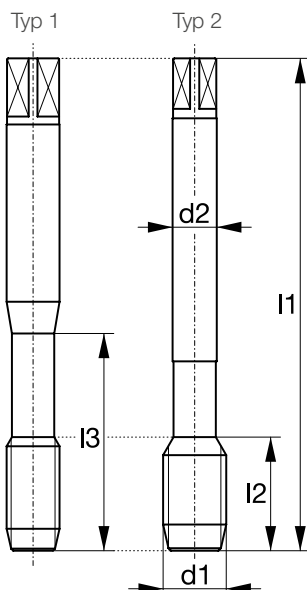
Werkstoff

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

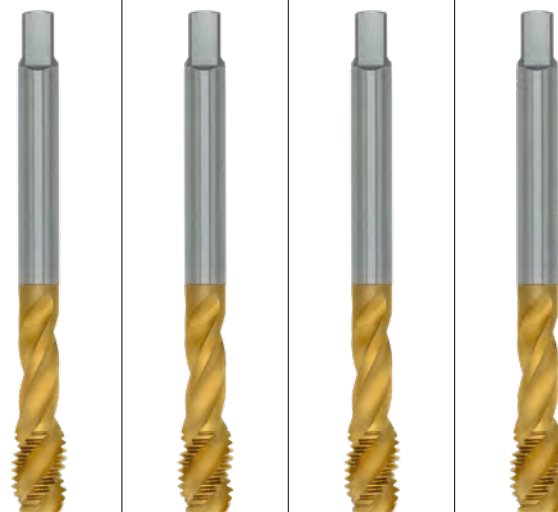
**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**



(Nutenanzahl)



Baumaßnorm

DIN 371 / DIN 376

Anschnitt

Gewindetoleranz

Schafttoleranz

Gewindetiefe

Bohrloch

C / 2-3

C / 2-3

C / 2-3

C / 2-3

6HX

6GX

7GX

6H+0,1

h9

h9

h9

h9

3xD

3xD

3xD

3xD



P

10 - 30

10 - 30

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

10 - 40

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780091*
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780092*
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780093*
M 1,4	0,3	40	6	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780094
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780095
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780096
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780097
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780098
M 2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,75	780099
M 2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	1,9	780100
M 2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,05	780101
M 2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780102
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780103
M 3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	2,5	780121
M 3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	2,9	780104
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780105
M 4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780122
M 4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	3,7	780106
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780107
M 5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780123

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



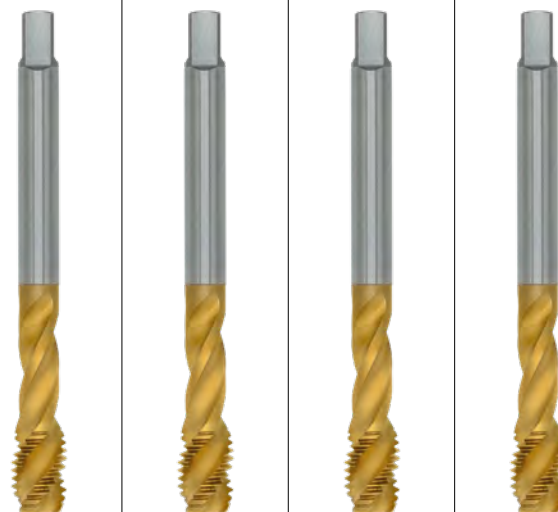
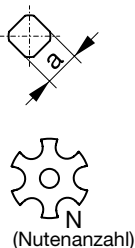
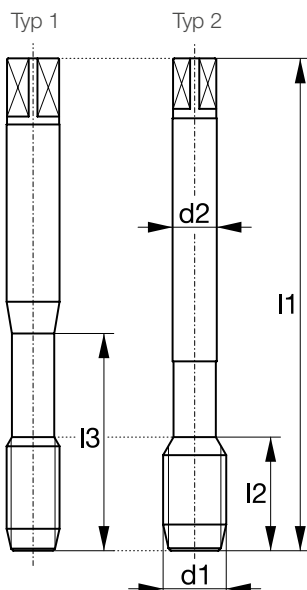
Serie
Ausführung
Werkstoff

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**



Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376

Anschnitt	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
Gewindetoleranz	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
Schafttoleranz	h9	h9	h9	h9
Gewindetiefe	3xD	3xD	3xD	3xD
Bohrloch				
P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	8 - 25	8 - 25	8 - 25	8 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer			
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780108	780143	780155	780163**
M 6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5	780124			
M 7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	6	780109			
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780110	780144	780156	780164**
M 8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	6,8	780125			
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780111	780145	780157	780165**
M 10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	8,5	780126			
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780112	780146	780158	780166**
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780113	780147		
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780114	780148	780159	780167**
M 18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	15,5	780115			
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780116	780149		
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	19,5	780117			
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780118	780150		
M 27	3	160	36	-	20	16	4	2	24	780119			
M 30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	26,5	780120			

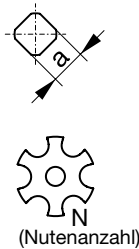
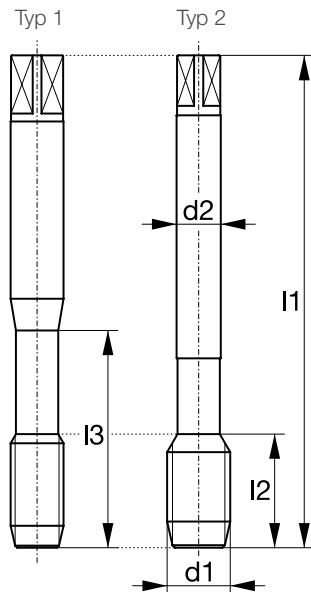
GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
M

 Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

Werkstoff

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**
**DOMINANT
LT45
LH TIN
HSSE**

 Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376

Anschnitt

E / 1,5-2
C / 2-3

Gewindetoleranz

6HX

6HX

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer	
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780127	
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780128	780183
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780129	780184
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780130	780185
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780131	780186
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780132	780187
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780133	780188
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780134	780189
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780135	780190
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780136	780191
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780137	780192
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780138	780193

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
M

 Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13


Serie

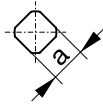
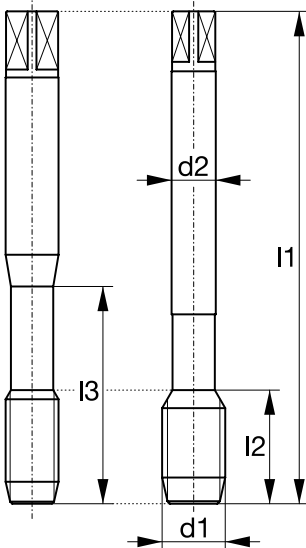
Ausführung

Werkstoff

DOMINANT
LT45
TIN SL
HSSE

Typ 1

Typ 2



(Nutenanzahl)



Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

6HX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



Baumaßnorm

~ DIN 371 / ~ DIN 376

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
M 3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780168
M 4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780169
M 4	0,7	125	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780178
M 5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780170
M 5	0,8	160	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780179
M 6	1	160	8	30	6	4,9	3	1	5	780171
M 6	1	160	8	-	4,5	3,4	3	2	5	780180
M 8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780172
M 8	1,25	180	10	-	6	4,9	3	2	6,8	780181
M 10	1,5	200	12	39	10	8	3	1	8,5	780173
M 10	1,5	200	12	-	7	5,5	3	2	8,5	780182
M 12	1,75	200	14	-	9	7	3	2	10,2	780174
M 14	2	200	16	-	11	9	3	2	12	780175
M 16	2	200	16	-	12	9	3	2	14	780176
M 20	2,5	200	25	-	16	12	4	2	17,5	780177

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
MF

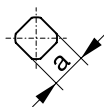
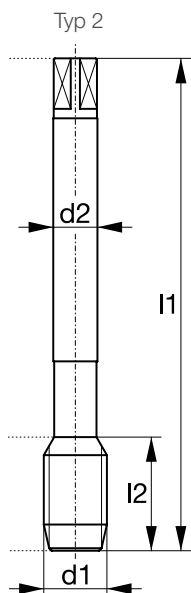
 Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE

 Baumaßnorm
DIN 374


Anschnitt

B / 3-5,5

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

6HX

6HX

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

5 - 25

5 - 25

N

10 - 40

10 - 40

Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780194
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780195
MF 3	0,35	56	8	-	2,2	-	3	2	2,65	780196
MF 3,5	0,35	56	9	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780197
MF 4	0,35	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780198
MF 4	0,5	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780199
MF 4,5	0,5	70	12	-	3,5	2,7	3	2	4	780200
MF 5	0,5	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780201
MF 6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780202
MF 6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,2	780203
MF 6,5	0,75	80	14	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780204
MF 7	0,5	80	14	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780205
MF 8	0,75	80	22	-	6	4,9	3	2	7,2	780206
MF 8	1	90	22	-	6	4,9	3	2	7	780207
MF 9	1	90	22	-	7	5,5	3	2	8	780208
MF 10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	2	9,2	780209
MF 10	1	90	20	-	7	5,5	3	2	9	780210
MF 10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780211
MF 11	1	90	20	-	8	6,2	3	2	10	780212

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
MF

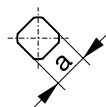
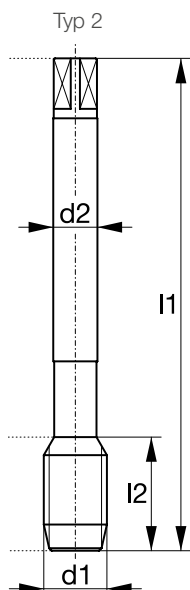
 Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE


(Nutenanzahl)


 Baumaßnorm
DIN 374

Anschnitt

B / 3-5,5

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

6HX

6HX

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

5 - 25

5 - 25

N

10 - 40

10 - 40

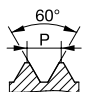
i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
MF 12	0,5	100	22	-	9	7	3	2	11,5	780213
MF 12	0,75	100	22	-	9	7	3	2	11,2	780214
MF 12	1	100	22	-	9	7	3	2	11	780215
MF 12	1,25	100	22	-	9	7	3	2	10,8	780216
MF 12	1,5	100	22	-	9	7	3	2	10,5	780217
MF 13	1	100	22	-	11	9	3	2	12	780218
MF 14	1,5	100	22	-	11	9	3	2	12,5	780219
MF 16	1,5	100	22	-	12	9	3	2	14,5	780220
MF 18	1	110	25	-	14	11	3	2	17	780221
MF 18	1,5	110	25	-	14	11	3	2	16,5	780222
MF 20	1,5	125	25	-	16	12	3	2	18,5	780223
MF 22	1,5	125	25	-	18	14,5	3	2	20,5	780224
MF 24	1,5	140	28	-	18	14,5	3	2	22,5	780225
MF 26	1,5	140	28	-	18	14,5	4	2	24,5	780226
MF 30	1,5	150	28	-	22	18	4	2	28,5	780227

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGSLÖCHER

MF

Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13



	Serie
--	-------

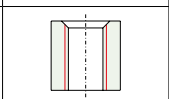
Ausführung

	Werkstoff
--	-----------

VARIANT
LT

TIN SL

HSSE



Anschnitt

Anschnitt	B / 3-5,5
-----------	-----------

Gewindetoleranz

Gewindetoleranz	6HX
-----------------	-----

Schafttoleranz

Schafttoleranz	h9
----------------	----

Gewindetiefe

Gewindetiefe	3xD
--------------	-----

Bohrloch

P

P	10-30
---	-------

M

M	6-12
---	------

K

K	5-25
---	------

	N
--	---

N	10-40
---	-------

Baumaßnorm
~ DIN 374

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

$\varnothing d_1$	P	I_1	I_2	I_3	$\varnothing d_2$	a	N	Typ		Identnummer
MF 8	1	180	22	-	6	4,9	3	2	7	780228
MF 10	1	180	20	-	7	5,5	3	2	9	780229
MF 10	1,25	200	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780230
MF 12	1,25	200	22	-	9	7	3	2	10,8	780231
MF 12	1,5	200	22	-	9	7	3	2	10,5	780232
MF 14	1,5	200	22	-	11	9	3	2	12,5	780423
MF 16	1,5	200	22	-	12	9	3	2	14,5	780233
MF 20	1,5	250	25	-	16	12	3	2	18,5	780234

Grid of dots for notes.

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
MF

 Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

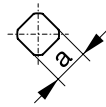
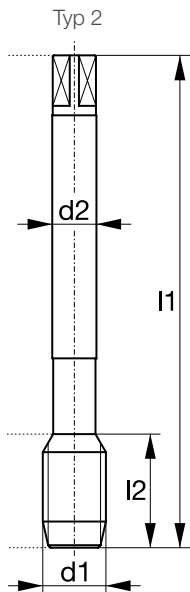
Werkstoff

**DOMINANT
LT45**
TIN

HSSE

**DOMINANT
LT45**
LH TIN

HSSE


 Baumaßnorm
DIN 374


Anschnitt

C / 2-3

C / 2-3

Gewindetoleranz

6HX

6HX

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780243
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780244
MF 3	0,35	56	4	-	2,2	-	3	2	2,65	780245
MF 3,5	0,35	56	4,8	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780246
MF 4	0,35	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780247
MF 4	0,5	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780248
MF 4,5	0,5	70	6	-	3,5	2,7	3	2	4	780249
MF 5	0,5	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780250
MF 6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780251
MF 6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,25	780252
MF 6,5	0,75	80	8	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780253
MF 7	0,5	80	8	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780254
MF 8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	7,25	780255
MF 8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	7	780256
MF 9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	8	780257
MF 10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	9,25	780258
MF 10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	9	780259
MF 10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780260
MF 11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	10	780261

780284

780285

780286

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
MF

 Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

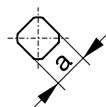
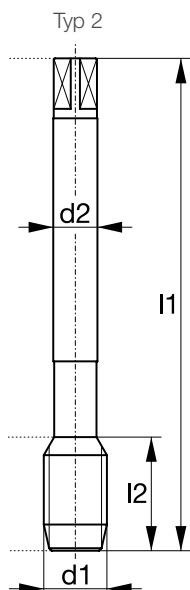
Werkstoff

**DOMINANT
LT45**
TIN

HSSE

**DOMINANT
LT45**
LH TIN

HSSE


 Baumaßnorm
DIN 374


Anschnitt

C / 2-3

C / 2-3

Gewindetoleranz

6HX

6HX

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
MF 12	0,5	100	8	-	9	7	3	2	11,5	780262
MF 12	0,75	100	10	-	9	7	3	2	11,25	780263
MF 12	1	100	12	-	9	7	3	2	11	780264
MF 12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	10,75	780265
MF 12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	10,5	780266
MF 13	1	100	12	-	11	9	3	2	12	780267
MF 14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	12,5	780268
MF 16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	14,5	780269
MF 18	1	110	16	-	14	11	4	2	17	780270
MF 18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	16,5	780271
MF 20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	18,5	780272
MF 22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	20,5	780273
MF 24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	22,5	780274
MF 26	1,5	140	24	-	18	14,5	4	2	24,5	780275
MF 30	1,5	150	36	-	22	18	4	2	28,5	780276

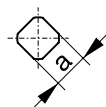
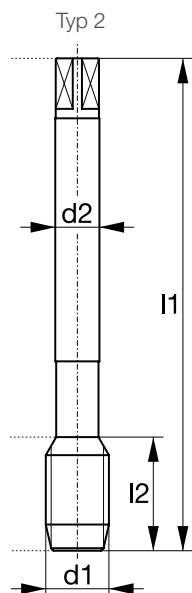
GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
MF

 Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

Werkstoff

DOMINANT
LT45
TIN SL
HSSE

 Baumaßnorm
~ DIN 374

Anschnitt

Gewindetoleranz

Schafttoleranz

Gewindetiefe

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
MF 8	1	180	10	-	6	4,9	3	2	7	780277
MF 10	1	180	10	-	7	5,5	3	2	9	780278
MF 10	1,25	200	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780279
MF 12	1,25	200	12	-	9	7	3	2	10,75	780280
MF 12	1,5	200	14	-	9	7	3	2	10,5	780281
MF 14	1,5	200	16	-	11	9	3	2	12,5	780424
MF 16	1,5	200	16	-	12	9	3	2	14,5	780282
MF 20	1,5	250	16	-	16	12	4	2	18,5	780283

Grid of dots for notes.

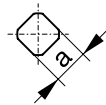
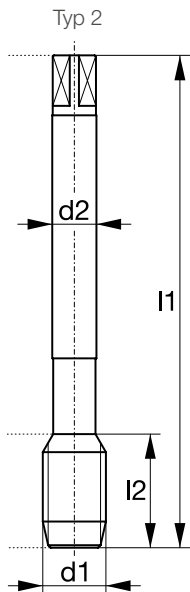
GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
G

 Rohrgewinde
DIN EN ISO 228


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE

 Baumaßnorm
DIN 5156

Anschnitt

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

-

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
G 1/16"	28	90	20	-	6	4,9	3	2	6,8	780314
G 1/8"	28	90	20	-	7	5,5	3	2	8,8	780315
G 1/4"	19	100	22	-	11	9	3	2	11,8	780316
G 3/8"	19	100	22	-	12	9	3	2	15,25	780317
G 1/2"	14	125	25	-	16	12	3	2	19	780318
G 5/8"	14	125	25	-	18	14,5	3	2	21	780319
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780320
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780321

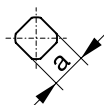
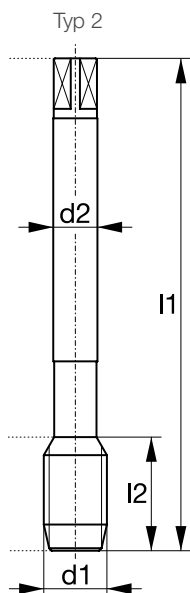
GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGSLÖCHER

Rohrgewinde
DIN EN ISO 228



Werkstoff

VARIANT LT TIN SL HSSE			
---------------------------------	--	--	--



(Nutenanzahl)

Baumaßnorm
~ DIN 5156

B / 3-5,5

h9

3xD

10-30

6-12

5-25

10-40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁		P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
G	1/8"	28	180	20	-	7	5,5	3	2	8,8	780322
G	1/4"	19	200	22	-	11	9	3	2	11,8	780323
G	3/8"	19	200	22	-	12	9	3	2	15,25	780324
G	1/2"	14	250	25	-	16	12	3	2	19	780325
G	3/4"	14	280	28	-	20	16	4	2	24,5	780326
G	1"	11	280	30	-	25	20	4	2	30,75	780327

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

G

Rohrgewinde
DIN EN ISO 228



Serie

Ausführung

Werkstoff

**DOMINANT
LT45**

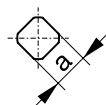
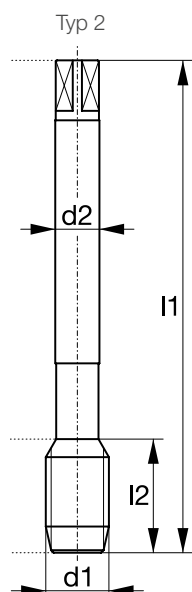
TIN

HSSE

**DOMINANT
LT45**

TIN

HSSE



Baumaßnorm
DIN 5156

Anschnitt

C / 2-3

E / 1,5-2

Gewindetoleranz

–

–

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

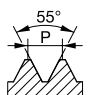
i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer	
G 1/16"	28	90	9,1	-	6	4,9	3	2	6,8	780328	
G 1/8"	28	90	9,1	-	7	5,5	3	2	8,8	780329	780342
G 1/4"	19	100	13,4	-	11	9	3	2	11,8	780330	780343
G 3/8"	19	100	13,4	-	12	9	4	2	15,25	780331	780344
G 1/2"	14	125	18,2	-	16	12	4	2	19	780332	780345
G 5/8"	14	125	18,2	-	18	14,5	4	2	21	780333	
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780334	780346
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780335	780347

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

G

Rohrgewinde
DIN EN ISO 228



	Serie
--	-------

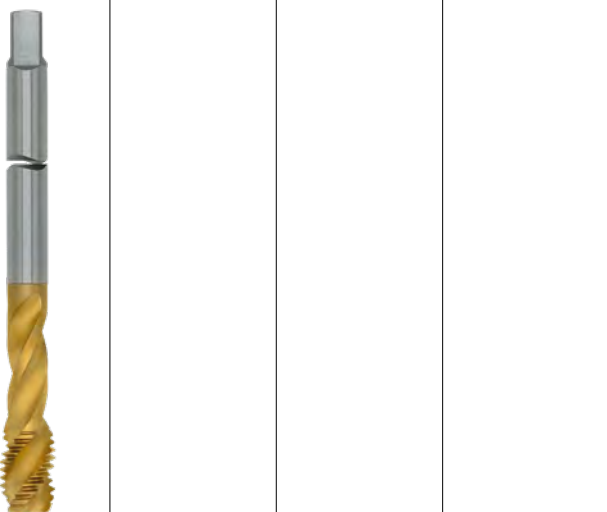
Ausführung

	Werkstoff
--	-----------

DOMINANT IT45			
------------------	--	--	--

TIN SL			
--------	--	--	--

HSSE			
------	--	--	--



Anschnitt	C / 2-3			
-----------	---------	--	--	--

Anschnitt	C / 2-3			
-----------	---------	--	--	--

Gewindetoleranz	—			
-----------------	---	--	--	--

Gewindetoleranz	—			
-----------------	---	--	--	--

Schafttoleranz	h9			
----------------	----	--	--	--

Schafttoleranz	h9			
----------------	----	--	--	--

Gewindetiefe	3xD			
--------------	-----	--	--	--

Gewindetiefe	3xD			
--------------	-----	--	--	--

Bohrloch				
----------	--	--	--	--



P	10-30			
---	-------	--	--	--

P	10-30			
---	-------	--	--	--

M	6-12			
---	------	--	--	--

M	6-12			
---	------	--	--	--

K	8-25			
---	------	--	--	--

K	8-25			
---	------	--	--	--

N	10-40			
---	-------	--	--	--

N	10-40			
---	-------	--	--	--

Baumaßnorm
~ DIN 5156

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

[illegible]

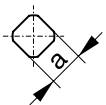
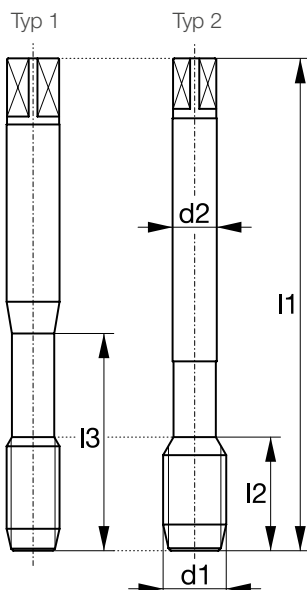
GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
UNC

 Grobgewinde
ASME B1.1


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE

 Baumaßnorm
DIN 2184-1

Anschnitt

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

2BX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
UNC No2 - 56	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,85		780348
UNC No4 - 40	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2,35		780349
UNC No5 - 40	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,65		780350
UNC No6 - 32	56	12	20	4	3	3	1	2,85		780351
UNC No8 - 32	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,5		780352
UNC No10 - 24	70	16	25	6	4,9	3	1	3,9		780353
UNC No12 - 24	80	17	30	6	4,9	3	1	4,5		780354
UNC 1/4" - 20	80	19	30	7	5,5	3	1	5,1		780355
UNC 5/16" - 18	90	22	35	8	6,2	3	1	6,6		780356
UNC 3/8" - 16	100	24	39	10	8	3	1	8		780357
UNC 1/2" - 13	110	28	-	9	7	3	2	10,8		780358
UNC 5/8" - 11	110	32	-	12	9	3	2	13,5		780359
UNC 3/4" - 10	125	34	-	14	11	3	2	16,5		780360
UNC 7/8" - 9	140	34	-	18	14,5	3	2	19,5		780361
UNC 1" - 8	160	38	-	18	14,5	3	2	22,25		780362

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
UNC

 Grobgewinde
ASME B1.1


Serie

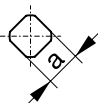
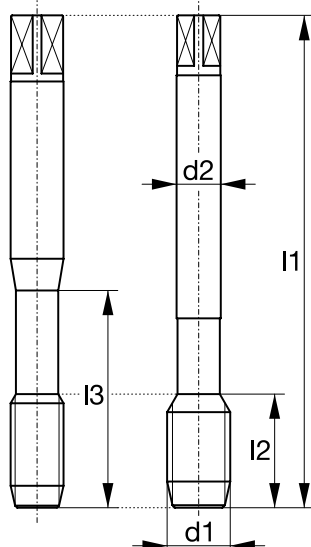
Ausführung

Werkstoff

DOMINANT
LT45
TIN
HSSE

Typ 1

Typ 2



(Nutenanzahl)


 Baumaßnorm
DIN 2184-1

Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

2BX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
UNC No2 - 56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,85		780363
UNC No3 - 48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1		780364
UNC No4 - 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,35		780365
UNC No5 - 40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,65		780366
UNC No6 - 32	56	6,4	20	4	3	2	1	2,85		780367
UNC No8 - 32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	3,5		780368
UNC No10 - 24	70	8,5	25	6	4,9	2	1	3,9		780369
UNC No12 - 24	80	8,5	30	6	4,9	2	1	4,5		780370
UNC 1/4" - 20	80	10,2	30	7	5,5	2	1	5,1		780371
UNC 5/16" - 18	90	11,3	35	8	6,2	3	1	6,6		780372
UNC 3/8" - 16	100	12,7	39	10	8	3	1	8		780373
UNC 1/2" - 13	110	15,6	-	9	7	3	2	10,8		780374
UNC 5/8" - 11	110	18,5	-	12	9	3	2	13,5		780375
UNC 3/4" - 10	125	25,4	-	14	11	4	2	16,5		780376
UNC 7/8" - 9	140	28,2	-	18	14,5	4	2	19,5		780377
UNC 1" - 8	160	31,8	-	18	14,5	4	2	22,25		780378

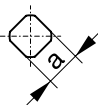
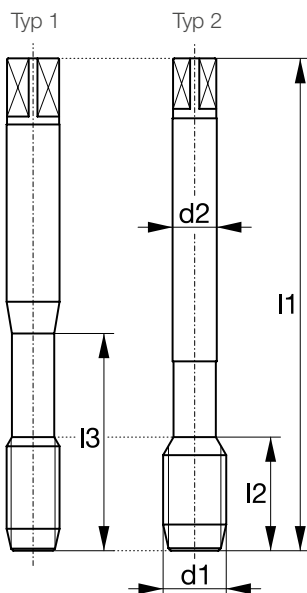
GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
UNF

 Feingewinde
ASME B1.1


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE


(Nutenanzahl)


 Baumaßnorm
DIN 2184-1

Anschnitt

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

2BX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ	Identnummer
UNF No2 -	64	45	9	-	2,8	2,1	2	1	780379
UNF No3 -	56	50	9	-	2,8	2,1	2	1	780380
UNF No4 -	48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	780381
UNF No5 -	44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	780382
UNF No6 -	40	56	12	20	4	3	3	1	780383
UNF No8 -	36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	780384
UNF No10 -	32	70	16	25	6	4,9	3	1	780385
UNF 1/4" -	28	80	19	30	7	5,5	3	1	780386
UNF 5/16" -	24	90	22	35	8	6,2	3	1	780387
UNF 3/8" -	24	90	20	35	10	8	3	1	780388
UNF 7/16" -	20	100	24	-	8	6,2	3	2	780389
UNF 1/2" -	20	100	22	-	9	7	3	2	780390
UNF 9/16" -	18	100	22	-	11	9	3	2	780391
UNF 5/8" -	18	100	22	-	12	9	3	2	780392
UNF 3/4" -	16	110	25	-	14	11	3	2	780393
UNF 7/8" -	14	125	25	-	18	14,5	3	2	780394
UNF 1" -	12	140	28	-	18	14,5	3	2	780395

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
UNF

 Feingewinde
ASME B1.1


Serie

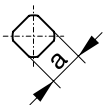
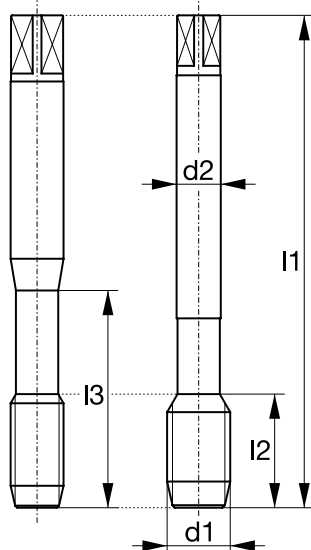
Ausführung

Werkstoff

DOMINANT
LT45
TIN
HSSE

Typ 1

Typ 2



(Nutenanzahl)



Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

2BX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch


 Baumaßnorm
DIN 2184-1

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

												Identnummer
Ød ₁	P	I ₁	I ₂	I ₃	Ød ₂	a	N	Typ				
UNF No2	-	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,85		780396
UNF No3	-	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,15		780397
UNF No4	-	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,4		780398
UNF No5	-	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	1	2,7		780399
UNF No6	-	40	56	6,4	20	4	3	2	1	2,95		780400
UNF No8	-	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	1	3,5		780401
UNF No10	-	32	70	8,5	25	6	4,9	2	1	4,1		780402
UNF No12	-	28	80	8,5	30	6	4,9	2	1	4,6		780403
UNF 1/4"	-	28	80	10,2	30	7	5,5	2	1	5,5		780404
UNF 5/16"	-	24	90	11,3	35	8	6,2	3	1	6,9		780405
UNF 3/8"	-	24	90	12,7	35	10	8	3	1	8,5		780406
UNF 7/16"	-	20	100	14,5	-	8	6,2	3	2	9,9		780407
UNF 1/2"	-	20	100	15,6	-	9	7	3	2	11,5		780408
UNF 9/16"	-	18	100	16,9	-	11	9	3	2	12,9		780409
UNF 5/8"	-	18	100	18,5	-	12	9	3	2	14,5		780410
UNF 3/4"	-	16	110	25,4	-	14	11	4	2	17,5		780411
UNF 7/8"	-	14	125	28,2	-	18	14,5	4	2	20,4		780412
UNF 1"	-	12	140	31,8	-	18	14,5	4	2	23,25		780413

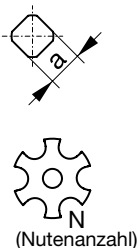
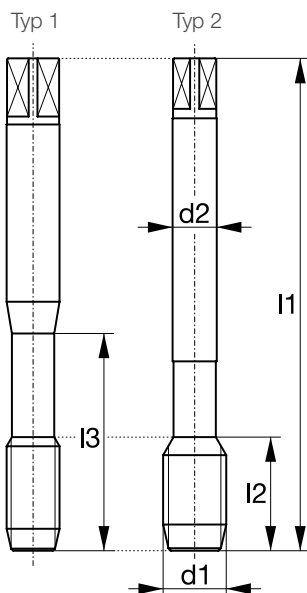
GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
**EG-M
(STI)**

 Metrisches ISO
Regelgewinde
DIN 8140


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE


(Nutenanzahl)


 Baumaßnorm
DIN 40435

Anschnitt

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

6HX mod

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁		P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
EG-M	2	0,4	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,1	780292
EG-M	2,5	0,45	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780293
EG-M	3	0,5	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,15	780294
EG-M	4	0,7	70	16	25	6	4,9	3	1	4,2	780295
EG-M	5	0,8	80	19	30	6	4,9	3	1	5,25	780296
EG-M	6	1	90	22	35	8	6,2	3	1	6,3	780297
EG-M	8	1,25	100	24	39	10	8	3	1	8,4	780298
EG-M	10	1,5	100	29	-	9	7	3	2	10,5	780299
EG-M	12	1,75	110	30	-	11	9	3	2	12,5	780300
EG-M	16	2	125	34	-	14	11	3	2	16,5	780301
EG-M	20	2,5	160	34	-	18	14,5	3	2	20,8	780302

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
**EG-M
(STI)**

 Metrisches ISO
Regelgewinde
DIN 8140


Serie

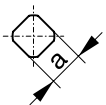
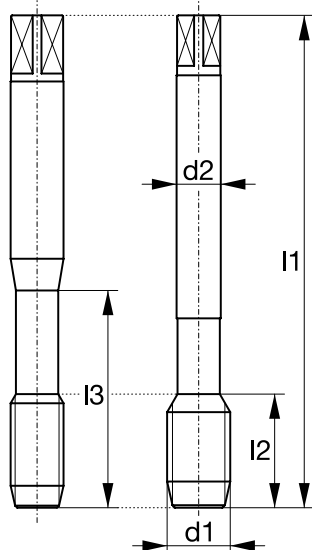
Ausführung

Werkstoff

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

Typ 1

Typ 2



(Nutenanzahl)


**Baumaßnorm
DIN 40435**

Anschnitt

E / 1,5-2

Gewindetoleranz

6HX mod

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
EG-M 2	0,4	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780303
EG-M 2,5	0,45	56	5	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780304
EG-M 3	0,5	63	5	21	4,5	3,4	3	1	3,15	780305
EG-M 4	0,7	70	7	25	6	4,9	3	1	4,2	780306
EG-M 5	0,8	80	8	30	6	4,9	3	1	5,25	780307
EG-M 6	1	90	10	35	8	6,2	3	1	6,3	780308
EG-M 8	1,25	100	13	39	10	8	3	1	8,4	780309
EG-M 10	1,5	100	15	-	9	7	3	2	10,5	780310
EG-M 12	1,75	110	18	-	11	9	3	2	12,5	780311
EG-M 16	2	125	20	-	14	11	4	2	16,5	780312
EG-M 20	2,5	160	25	-	18	14,5	4	2	20,8	780313

NPT

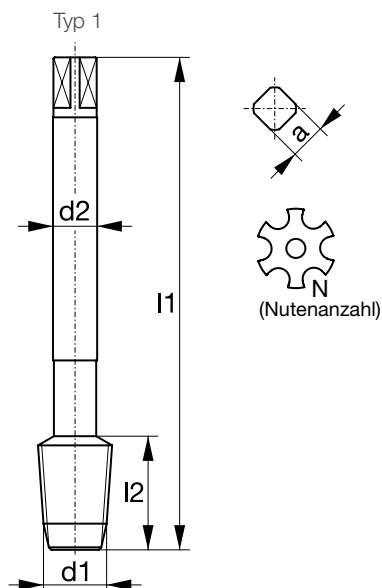
A diagram showing the cross-section of a V-thread. The thread profile is a triangle with a base width labeled P (pitch) and a vertex angle labeled 60° . The threads are shown on a cylindrical surface.

Serie

Ausführung

Werkstoff

DOMINANT
LT40
TIN
HSSE



Baumaßnorm
~ DIN 5156

Ansch

C / 2-3

Gewindetoleranz

10

Schafttolera

h

Gewindeti

1

Bohrloch



P

2-8

M

—

K

1-8

N

1-8

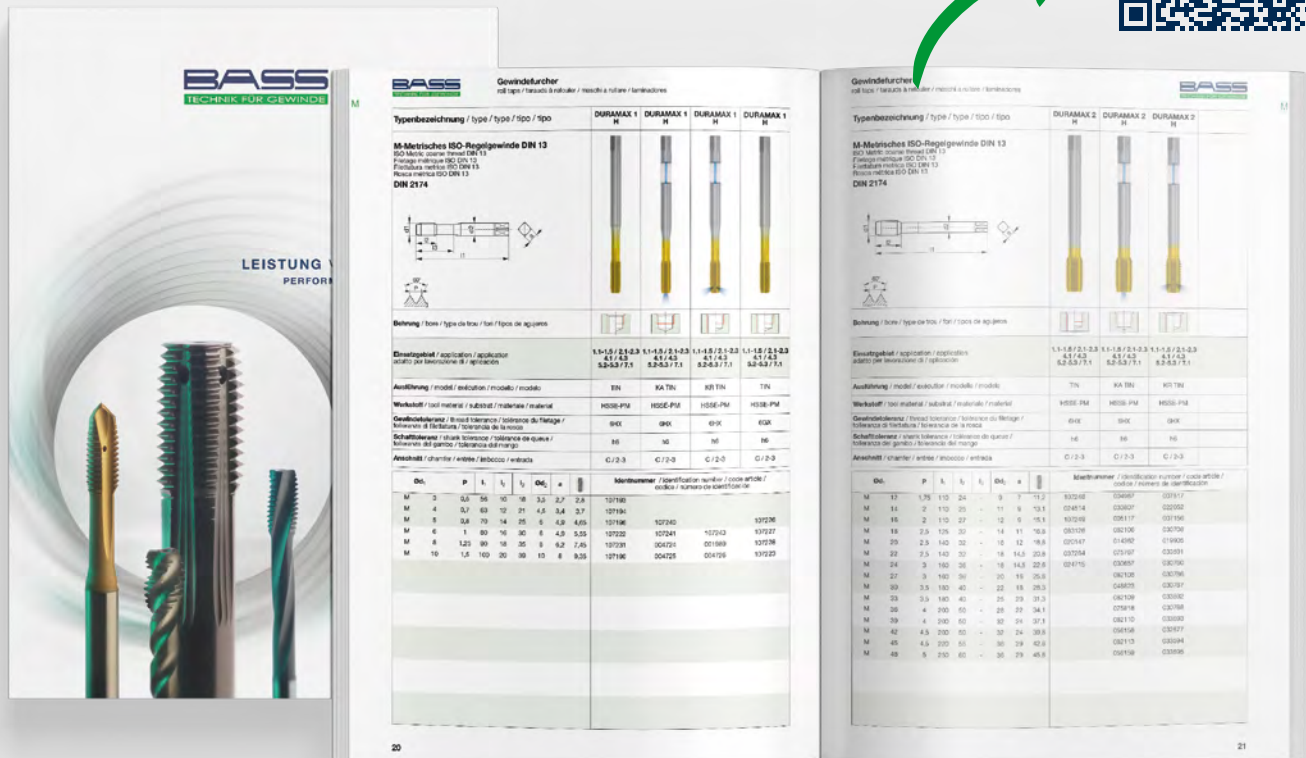
i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

[illegible]

Grid of dots for notes.

Grid of dots for notes.

Entdecken Sie unseren Hauptkatalog...



und unseren Katalog für Gewindefräser!



Kataloge herunterladen unter: www.bass-tools.com

BASS GmbH

Technik für Gewinde
Bass-Strasse 1
97996 Niederstetten
Deutschland · Germany

Tel.: +49 7932 892-0
Fax: +49 7932 892-87
E-Mail: info@bass-tools.com
Web: www.bass-tools.com



VDA **6.4**

AUTOMOTIVE QUALITY
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO **9001**

QUALITY
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO **14001**

ENVIRONMENTAL
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO **50001**

ENERGY
MANAGEMENT SYSTEMS

PDF DOWNLOAD

