



Komplettprogramm

---

# Gewindewerkzeuge

---

 **STOCK**

Span – um Span – Spitze



## ISO-CODES

<b>P</b>	Stahl, hochlegierter Stahl
<b>M</b>	Rostfreier Stahl
<b>K</b>	Grauguss, Sphäroguss und Temperguss
<b>N</b>	Aluminium und andere Nichteisenmetalle
<b>S</b>	Sonder-, Super- und Titanlegierungen
<b>H</b>	Gehärteter Stahl und Hartguss



## PIKTOGRAMME

SCHNEIDSTOFF	<b>VHM</b>	<b>HSS</b>	<b>HSS-E</b>	<b>HSS-E-PM</b>										
	Vollhartmetall													
OBERFLÄCHE	blank	ni-triert	dampf-be-handelt	TiCN	Al-TiZrN	Ti-AIN	TiN	Al-TiN	Al-CrN					
BOHRUNGSART														
	Durchgangsgewinde, kurz		Durchgangsgewinde, 1 x D		Durchgangsgewinde, 2 x D									
	Grundgewinde, 1 x D		Grundgewinde, 2 x D		Grundgewinde bis Bohrungsgrund									
TOLERANZKLASSE	ISO2/6H	6HX	ISO3/6G	2B	6GX	6g	6H +0,1							
FORM	B	C	D	E										
SCHNEIDRICHTUNG														
	rechts	links												
SCHAFTFORM														
GEWINDETIEFE	1xD	2xD	2,5xD	3xD										
NORM	DIN 371	DIN 376	DIN 374	DIN 371/376	~DIN 371	~DIN 376	~DIN 371/376	~DIN 374	DIN 5156					
	DIN 40432	DIN 2180	DIN 352	~DIN 352	DIN 357	DIN 5157	DIN EN 22568							
	Werksnorm													
TYP	Produktiv Synchron	Produktiv N-X	Produktiv N	Intensiv Synchron	Intensiv N-X	Intensiv N	Produktiv HX	Produktiv HDX	N	Massiv N	Intensiv HX	Intensiv HDX		
	HCX	H	Produktiv H	HR15	Produktiv HD	Intensiv HD	GG	Produktiv W	Intensiv W	Durativ	VA	TMC SP	TM SP	...

Nachdruck, auch auszugsweise, nicht gestattet.

Eventuelle Druckfehler oder zwischenzeitlich eingetretene Änderungen jeder Art berechtigen nicht zu Ansprüchen. Alle mit DIN gekennzeichneten Produkte können abweichend der Maße im Katalog geliefert werden, solange diese der angezeigten DIN-Norm entsprechen.

# Auswahlempfehlungen für Gewindebohrer



Bohrungsart					
Schneidstoff	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	HSS-E-PM	HSS-E
Schneidrichtung	rechts	links	rechts	rechts	rechts
Typ	IntensivN-X	IntensivN-X	IntensivN-X	IntensivN-X	IntensivN-X
Form	C	C	C	C	E
Kühlung	außen	außen	außen	axial	außen
Oberfläche	TiAIN-H	TiAIN-H	TiAIN-H	TiAIN-H	TiAIN-H

Gewindeart	Baumaße nach DIN 2184-1	Toleranzfeld	Katalog-Nr./Ø-Bereich/Seite				
			53746 M2 - M39 Seite 51	53747 M2 - M30 Seite 52	53748 M3 - M20 Seite 53	53749 M5 - M30 Seite 54	53760 M2 - M30 Seite 55
M	DIN 371/DIN 376	6HX					
		6H+0,1	53750 M2 - M30 Seite 56				
		6GX	53751 M2 - M30 Seite 57				
	WN überlang	6HX	53752 M3 - M20 Seite 58				
MF	DIN 374	6HX	53780 M6x0,75 - M24x1,5 Seite 106		53791 M8x1 - M24x1,5 Seite 107	53792 M8x1 - M24x1,5 Seite 108	53770 M6x0,75 - M24x1,5 Seite 109
		6GX	53781 M6x0,75 - M24x1,5 Seite 110				
UNC	DIN 2184-1	2BX	53783 Nr.2-56 - 1-8 Seite 121				
UNF	DIN 2184-1	2BX	53785 Nr.2-64 - 1-12 Seite 128				
G	DIN 5156	DIN ISO 228	53788 G1/16 - G1 Seite 132				53775 G1/16 - G1 Seite 133

# Auswahlempfehlungen für Gewindebohrer

Auswahlempfehlungen

Materialgruppe		Zugfestigkeit	Materialbeispiel	Werkstoff-Nr.	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit v <sub>c</sub> m/min				
P	Bau-/Automatenstähle, unleg. Vergütungs-/Einsatzstähle	≤800 N/mm <sup>2</sup>	S235JR C15 11SMnPb30	1.0037 1.0401 1.0718	20	20	25	25	20
	Automatenstähle, unlegierte Einsatzstähle, Nitrierstähle	800 - 1000 N/mm <sup>2</sup>	S355J2 C60 31CrMo12	1.0577 1.0601 1.8515	15	15	20	20	15
	Legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle	800 - 1200 N/mm <sup>2</sup>	42CrMo4 36CrNiMo4 X36CrMo17 HS 6-5-2	1.7225 1.6511 1.2316 1.3343	10	10	12	12	10
M	Nichtrostende Stahlwerkstoffe, geschwefelt, austenitisch	≤1000 N/mm <sup>2</sup>	X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10 X8CrNiS18-9	1.4301 1.4571 1.4305	12	12	15	15	12
	Rost- und säurebeständige Stähle, martensitisch	≤1000 N/mm <sup>2</sup>	X17CrNi16-2 X90CrMoV18 X2CrTi12	1.4057 1.4112 1.4512	10	10	12	12	10
	Duplex und Super Duplex	≤1300 N/mm <sup>2</sup>	X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4462 1.4410 1.4501	6	6	8	8	6
K	Gusseisen	300 HB	EN-GJL-150 EN-GJL-250 EN-GJL-300	0.6015 0.6025 0.6030	20	20	25	25	20
	Kugelgraphit- und Temperguss	350 HB	EN-GJS-400-15 EN-GJS-600-3 EN-GJS-700-2	0.7040 0.7060 0.7070	20	20	25	25	20
	ADI GGK	1000 N/mm <sup>2</sup> 350 HB	EN-GJS1000-5 EN-GJV250 EN-GJV400		10	10	15	15	10
N	Aluminium, Aluminium-Knetlegierungen	≤450 N/mm <sup>2</sup>	Al99,5H AlMgSi1 AlZn4,5Mg	3.0250 3.2315 3.4335	10	10	12	12	10
	Aluminium-Gusslegierungen	≤600 N/mm <sup>2</sup>	GD-ALSi5Cu1Mg GD-ALSi8Cu3 G-ALSi9Mg G-ALSi12	3.2134 3.2162 3.2373 3.2581	20	20	25	25	20
	Magnesium-Legierungen	≤500 N/mm <sup>2</sup>	GDMgAl8Zn1	3.5812.08					
	Kupfer und Kupferlegierungen	langspanend	CuZn20	2.0250	20	20	25	25	20
			CuZn37Pb0,5	2.0332					
	Kupfer-Sonderleg.	kurzspanend	CuZn39Pb2	2.0380	20	20	25	25	20
CuZn43Pb2			2.0410						
Kunststoffe [Thermo-, Duroplaste]	langspanend kurzspanend	PMMA, POM, PVC Pertinax							
S	Titan und Titanlegierungen	≤ 1200 N/mm <sup>2</sup>	Titan TiAl5Sn2 TiAl6V4	3.702<5 3.7115 3.7165	3	3	5	5	3
	Nickel-, Kobalt-, und Eisen-Legierungen	≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	Hastelloy C4 Inconel 718 Nimonic 105	2.4610 2.4668 2.4634	2	2	3	3	2
H	hochfeste Stähle, gehärtete Stähle	45 - 55 HRC 55 - 62 HRC							