



Komplettprogramm

Gewindewerkzeuge

 **STOCK**

Span – um Span – Spitze



ISO-CODES

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



PIKTOGRAMME

SCHNEIDSTOFF	VHM	HSS	HSS-E	HSS-E-PM									
	Vollhartmetall												
OBERFLÄCHE	blank	ni-triert	dampfbe-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
Schneidrichtung	rechts	links	rechts	rechts
Typ	ProduktivN-X	ProduktivN-X	ProduktivN-X	ProduktivN-X
Form	B	B	B	B
Kühlung	außen	außen	außen	radial
Oberfläche	AlTiZrN	AlTiZrN	AlTiZrN	AlTiZrN

Gewindeart	Baumaße nach DIN 2184-1	Toleranzfeld	Katalog-Nr./Ø-Bereich/Seite			
M	DIN 371/DIN 376	6HX	53733 M2 - M30 Seite 44	53734 M2 - M30 Seite 45	53735 M3 - M20 Seite 46	53736 M5 - M30 Seite 47
		6H+0,1	53737 M2 - M30 Seite 48			
		6GX	53738 M2 - M30 Seite 49			
	WN überlang	6HX	53739 M3 - M20 Seite 50			
MF	DIN 374	6HX	53778 M6x0,75 - M24x1,5 Seite 102		53789 M8x1 - M24x1,5 Seite 103	53790 M8x1 - M24x1,5 Seite 104
		6GX	53779 M6x0,75 - M24x1,5 Seite 105			
UNC	DIN 2184-1	2BX	53782 Nr.2-56 - 1-8 Seite 120			
UNF	DIN 2184-1	2BX	53784 Nr.2-64 - 1-12 Seite 127			
G	DIN 5156	DIN ISO 228	53787 G1/16 - G1 Seite 131			

Auswahlempfehlungen für Gewindebohrer

Auswahlempfehlungen

Materialgruppe		Zugfestigkeit	Materialbeispiel	Werkstoff-Nr.	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit v _c m/min			
P	Bau-/Automatenstähle, unleg. Vergütungs-/Einsatzstähle	≤800 N/mm ²	S235JR C15 11SMnPb30	1.0037 1.0401 1.0718	20	20	25	25
	Automatenstähle, unlegierte Einsatzstähle, Nitrierstähle	800 - 1000 N/mm ²	S355J2 C60 31CrMo12	1.0577 1.0601 1.8515	15	15	20	20
	Legierte Vergütungsstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle	800 - 1200 N/mm ²	42CrMo4 36CrNiMo4 X36CrMo17 HS 6-5-2	1.7225 1.6511 1.2316 1.3343	10	10	15	15
M	Nichtrostende Stahlwerkstoffe, geschwefelt, austenitisch	≤1000 N/mm ²	X5CrNi18-10 X6CrNiTi18-10 X8CrNiS18-9	1.4301 1.4571 1.4305	12	12	15	15
	Rost- und säurebeständige Stähle, martensitisch	≤1000 N/mm ²	X17CrNi16-2 X90CrMoV18 X2CrTi12	1.4057 1.4112 1.4512	10	10	12	12
	Duplex und Super Duplex	≤1300 N/mm ²	X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoN25-7-4 X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4462 1.4410 1.4501	6	6	8	8
K	Gusseisen	300 HB	EN-GJL-150 EN-GJL-250 EN-GJL-300	0.6015 0.6025 0.6030	20	20	25	25
	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
	ADI GGV	1000 N/mm ² 350 HB	EN-GJS1000-5 EN-GJV250 EN-GJV400		10	10	15	15
N	Aluminium, Aluminium-Knetlegierungen	≤450 N/mm ²	Al99,5H AlMgSi1 AlZn4,5Mg	3.0250 3.2315 3.4335	10	10	12	12
	Aluminium-Gusslegierungen	≤600 N/mm ²	GD-AlSi5Cu1Mg GD-AlSi8Cu3 G-AlSi9Mg G-AlSi12	3.2134 3.2162 3.2373 3.2581	20	20	25	25
	Magnesium-Legierungen	≤500 N/mm ²	GDMgAl8Zn1	3.5812.08				
	Kupfer und Kupferlegierungen	langspanend	CuZn20	2.0250	20	20	25	25
			CuZn37Pb0,5	2.0332				
	Kupfer-Sonderleg.	kurzspanend	CuZn39Pb2	2.0380	20	20	25	25
CuZn43Pb2			2.0410					
Kunststoffe [Thermo-, Duroplaste]	langspanend kurzspanend	PMMA, POM, PVC Pertinax						
S	Titan und Titanlegierungen	≤ 1200 N/mm ²	Titan TiAl5Sn2 TiAl6V4	3.702<5 3.7115 3.7165	3	3	5	5
	Nickel-, Kobalt-, und Eisen-Legierungen	≤ 1400 N/mm ²	Hastelloy C4 Inconel 718 Nimonic 105	2.4610 2.4668 2.4634	2	2	3	3
H	hochfeste Stähle, gehärtete Stähle	45 - 55 HRC 55 - 62 HRC						