

## Handgewindebohrer, metrisch

**DIN 352 / DIN 2181**

**Beschreibung:** 3-teiliger Handgewindebohrersatz (Feingewinde 2-teilig), bestehend aus Vorschneider, Mittelschneider und Fertigschneider für metrische Gewinde nach DIN ISO 13. Flanken hinterschliften, Toleranz nach ISO 2 / 6H, Anschnitt: 2 - 3 Gänge.

**Qualität:** HSS-G

Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<800 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Ge- winde	Steig- ung	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)	Typ	Ge- winde	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)	
<b>Normalgewinde (Handgewindebohrer nach DIN 352)</b>					<b>Feingewinde (Handgewindebohrer nach DIN 2181)</b>				
GEW H M3	M 3	0,5	2,5	2,7	GEW H M4x0,5	M 4x0,5	3,5	3,4	
GEW H M4	M 4	0,7	3,3	3,4	GEW H M5x0,5	M 5x0,5	4,5	4,9	
GEW H M5	M 5	0,8	4,2	4,9	GEW H M6x0,75	M 6x0,75	5,2	4,9	
GEW H M6	M 6	1,0	5,0	4,9	GEW H M8x0,75	M 8x0,75	7,2	4,9	
GEW H M8	M 8	1,25	6,8	4,9	GEW H M8x1	M 8x1	7,0	4,9	
GEW H M10	M 10	1,5	8,5	5,5	GEW H M10x1	M 10x1	9,0	5,5	
GEW H M12	M 12	1,75	10,2	7,0	GEW H M10x1,25	M 10x1,25	8,7	5,5	
GEW H M14	M 14	2,0	12,0	9,0	GEW H M12x1,25	M 12x1,25	10,7	7,0	
GEW H M16	M 16	2,0	14,0	9,0	GEW H M12x1,5	M 12x1,5	10,5	7,0	
GEW H M18	M 18	2,5	15,5	11,0	GEW H M14x1,25	M 14x1,25	12,7	9,0	
GEW H M20	M 20	2,5	17,5	12,0	GEW H M14x1,5	M 14x1,5	12,5	9,0	
					GEW H M16x1,5	M 16x1,5	14,5	9,0	
					GEW H M18x1,5	M 18x1,5	16,5	11,0	
					GEW H M20x1,5	M 20x1,5	18,5	12,0	
					GEW H M22x1,5	M 22x1,5	20,5	14,5	
					GEW H M26x2	M 26x2	24,0	14,5	
					GEW H M27x2	M 27x2	25,0	16,0	

### Sets

GEW H SET	21 Handgewindebohrer (3tlg, DIN 352), HSS, M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 und 7 Spiralbohrer (Kernlochbohrer) DIN 338 N, HSS-G, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 in stabiler Industriekassette
GEW HB SET	7 Einschnittgewindebohrer (~DIN 352), HSS, M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10 - M 12 und 7 Spiralbohrer (Kernlochbohrer) DIN 338 N, HSS-G, Ø 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 und 1 Windeisen DIN 1814, Gr. 1 1/2 in stabiler Industriekassette



Normalgewinde



Feingewinde



Gewindebohrerset  
(28-teilig)

Gewindebohrerset  
(15-teilig)

## Handgewindebohrer, zöllig

**DIN 5157 (ehem. DIN 253)**

**Beschreibung:** 2-teiliger Handgewindebohrersatz, bestehend aus Vorschneider und Fertigschneider für G-Gewinde nach DIN ISO 228 und Rp-Gewinde nach DIN 2999. Flanken hinterschliften, Toleranz nach ISO 2 / 6H, Anschnitt: 2 - 3 Gänge.

**Qualität:** HSS-G

Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<800 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspanende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)	Typ	Gewinde	Kern- loch Ø	Vierkant (DIN 10)
GEW H G18	G 1/8"	8,8	5,5	GEW H G12	G 1/2"	19,0	12,0
GEW H G14	G 1/4"	11,8	9,0	GEW H G34	G 3/4"	24,5	16,0
GEW H G38	G 3/8"	15,25	9,0	GEW H G10	G 1"	30,75	20,0



Alle Angaben verstehen sich als unverbindliche Richtwerte! Für nicht schriftlich bestätigte Datenauswahl übernehmen wir keine Haftung. Druckangaben beziehen sich, soweit nicht anders angegeben, auf Flüssigkeiten der Gruppe II bei +20°C.