



Präzisions-Gewindetechnologie

2022

www.gewindebohrer.de



Präzision und Qualität

Qualität ist die beste Art der Werbung, denn die Zufriedenheit der Kunden gewährleistet unseren Erfolg. Hier setzen unsere Qualitätsanforderungen an, ständig während des Produktionsprozesses, der Wareneingangs- und Warenausgangsprüfung. Denn wir wollen die Kundenzufriedenheit nicht dem Zufall überlassen.

Präzision und Qualität hört jedoch für uns nicht bei der Überprüfung der Produkte auf, sondern schlägt sich auch in allen Neuentwicklungen nieder. Durch neue Ideen und mithilfe modernster Produktionseinrichtungen werden unsere Produkte noch präziser und die Qualität immer auf höchstem Niveau gehalten.



Entwicklung und Innovation

Die Bedürfnisse unserer Kunden stehen bei allen Entwicklungen im Vordergrund. Unsere Werkzeuge sollen konkrete Lösungen darstellen und in ihrer Anwendbarkeit möglichst effizient und einfach zu handhaben sein.

Durch Kooperationen mit anderen Branchen, Firmen und Forschungszentren erhalten wir eine starke Vernetzung, wodurch neue Ideen entstehen und umgesetzt werden. Jeder unserer Mitarbeiter trägt zu unseren Innovationen sein spezifisches Wissen bei.



Tradition und Erfahrung

Seit nun über 35 Jahren beschäftigen wir uns mit dem, was wir am Besten kennen: Der Gewindetechnik. Hierbei konnten wir einen großen Erfahrungsschatz aufbauen, der unsere Ingenieure zu Experten macht und eine individuelle Kundenberatung ermöglicht.

Als Familienunternehmen ist unsere Identifikation mit unseren Produkten stärker und ausgeprägter, sodass jeder Kunde und jede Erneuerung auch gleichzeitig eine Herzensangelegenheit ist.

Traditionsbewusst, jedoch nicht altmodisch, sondern innovativ und fortschrittlich, haben wir uns als flexibler und kompetenter Partner in Sachen Gewindewerkzeuge etabliert.

Unser Anspruch: Die Zukunft mitgestalten und Werkzeuge zu entwickeln, die den immer wandelnden Bedürfnissen der Menschen gerecht werden.



Werden Sie BAER-Händler

Um weitere Lieferungen beim Kunden im In- und Ausland schnellstmöglich und mit dem besten Service zu garantieren, bauen wir unser Händlernetzwerk stetig aus. BAER-Händler profitieren von:

- Dem umfangreichsten Vollsortiment – bei optimalem Preis-Leistungs-Verhältnis
- Qualität und Zuverlässigkeit – für höchste Ansprüche
- Jahrzehntelanger Erfahrung in der Gewindetechnik
- Zuverlässiger und partnerschaftlicher Zusammenarbeit
- Verkaufsunterstützendem Material
- Exklusiven Produkten
- Exklusiven Verkaufsgebieten
- Qualifizierten Produkt und Verkaufsschulungen
- Attraktiven Konditionen
- Zukunftsweisenden Produkten

M Metrisches ISO Regelgewinde DIN 13



Gewindeschneid-Sätze
s. 10-19

Einschnitt-Gewindebohrer
s. 20

Hand-Gewindebohrer
s. 21-23

Maschinen-Gewindebohrer
s. 24-33

Gewinde-Former
s. 34-35

Bit-Gewindebohrer
s. 36-37

Runde Schneideisen
s. 38-40

Sechskant Schneideisen
s. 41

MF Metrisches ISO Feingewinde DIN 13



Gewindeschneid-Sätze
s. 42-43

Einschnitt-Gewindebohrer
s. 44

Hand-Gewindebohrer
s. 45-52

Maschinen-Gewindebohrer
s. 53-65

Gewinde-Former
s. 66

Bit-Gewindebohrer
s. 67

Runde Schneideisen
s. 68-73

Sechskant Schneideisen
s. 74-75

G(BSP) Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde DIN ISO 228



Gewindeschneid-Sätze
s. 76-77

Einschnitt-Gewindebohrer
s. 78

Hand-Gewindebohrer
s. 79

Maschinen-Gewindebohrer
s. 80-81

Gewinde-Former
s. 82

Runde Schneideisen
s. 83

Sechskant Schneideisen
s. 84

UNC Amerikanisches Unified Grobgewinde ANSI B1.1



Gewindeschneid-Sätze
s. 86-87

Einschnitt-Gewindebohrer
s. 88

Hand-Gewindebohrer
s. 88

Maschinen-Gewindebohrer
s. 89-90

Gewinde-Former
s. 91

Kombi-Bit-Gewindebohrer
s. 92

Runde Schneideisen
s. 93

Sechskant Schneideisen
s. 94

UNF Amerikanisches Unified Feingewinde ANSI B1.1



Gewindeschneid-Sätze
s. 96-97

Einschnitt-Gewindebohrer
s. 98

Hand-Gewindebohrer
s. 98

Maschinen-Gewindebohrer
s. 99-100

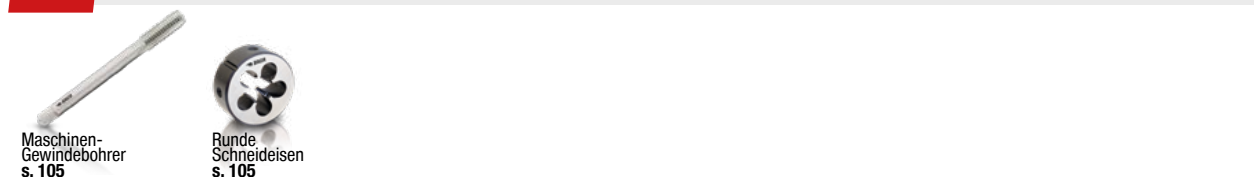
Gewinde-Former
s. 101

Kombi-Bit-Gewindebohrer
s. 102

Runde Schneideisen
s. 103

Sechskant Schneideisen
s. 104

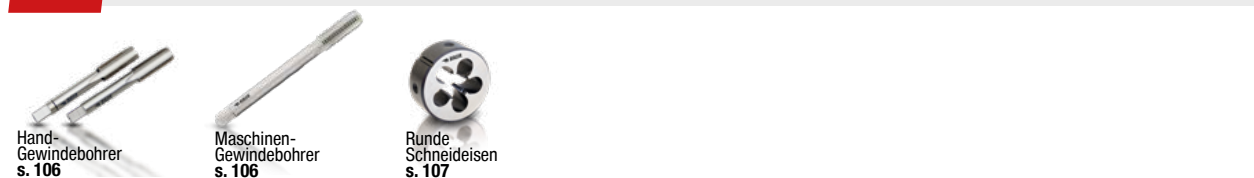
UNS Amerikanisches Unified Gewinde mit Sondersteigung



Maschinen-Gewindebohrer
s. 105

Runde Schneideisen
s. 105

UNEF Amerikanisches Unified Extra-Feingewinde



Hand-Gewindebohrer
s. 106

Maschinen-Gewindebohrer
s. 106

Runde Schneideisen
s. 107

8-UN Amerikanisches Unified mit 8-Gänge Steigung



Hand-Gewindebohrer
s. 108

Maschinen-Gewindebohrer
s. 108

Runde Schneideisen
s. 109

Sechskant Schneideisen
s. 109

Inhaltsverzeichnis

12-UN

Amerikanisches Unified mit 12-Gänge Steigung



Hand-Gewindebohrer
s. 110

Maschinen-
Gewindebohrer
s. 110

Runde
Schneideisen
s. 111

BSW

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde



Gewindeschneid-Sätze
s. 112-113

Hand-
Gewindebohrer
s. 114

Maschinen-
Gewindebohrer
s. 115

Runde
Schneideisen
s. 116

Sechskant
Schneideisen
s. 117

BSF

Britisches Standard BS 84 Feingewinde



Gewindeschneid-Sätze
s. 118-119

Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 120

Hand-
Gewindebohrer
s. 120

Runde
Schneideisen
s. 121

Sechskant
Schneideisen
s. 121

TR

Trapezgewinde DIN 103



Hand-Gewindebohrer
s. 122

Maschinen-Mutter-
Gewindebohrer
s. 123-124

Runde
Schneideisen
s. 125

NPT

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.1



Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 126

Runde
Schneideisen
s. 127

Sechskant
Schneideisen
s. 127

NPTF

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.3

NPS

Amerikanisches zylindrisches Rohrgewinde



Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 128

Runde
Schneideisen
s. 128

RC (BSPT)

Kegeliges Whitworth Rohrgewinde DIN 2999

RP(BSPP)

Kegeliges Whitworth Rohrgewinde DIN 2999



Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 129

Sechskant
Schneideisen
s. 129

BA

British Association Gewinde BS 93



Hand-
Gewindebohrer
s. 130

Runde
Schneideisen
s. 130

W

Kegeliges und zylindrisches Whitworth Gewinde für Gasflaschenventile



Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 130

Runde
Schneideisen
s. 131

PG Panzerrohrgewinde DIN 40430

Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 132

Runde
Schneideisen
s. 132

FG Fahrradgewinde DIN 79012

BSC Britisches Fahrradgewinde RS 811

Maschinen-
Gewindebohrer
s. 133

Runde
Schneideisen
s. 133

RD Rundgewinde DIN 405

RMS Mikroskopgewinde DIN 58888

Maschinen-
Gewindebohrer
s. 134

Runde
Schneideisen
s. 134

MINI Metrische Minigewinde und Nanogewinde

Maschinen-Gewindebohrer
s. 135

FOTO-Stativ Foto-Stativ und C-Mount Gewinde DIN 4503

Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 136

Hand-
Gewindebohrer
s. 136

Runde
Schneideisen
s. 137

VG Ventilgewinde DIN 7756

Einschnitt-
Gewindebohrer
s. 138

Hand-
Gewindebohrer
s. 138

Maschinen-
Gewindebohrer
s. 138

Runde
Schneideisen

Betätigungswerkzeuge

Schmiermittel

Werkzeughalter mit Knarre
s. 140

Windeisen
s. 140

Schneideisenhalter
s. 141

Gewindebohrer
Verlängerung
s. 142

Schneideisenführungen
s. 142

Schneidpaste
s. 143

Kegelsenker
s. 143

Technische Informationen

s. 144	Gewindebohrer Geometrien	s. 148	Probleme beim Gewindeschneiden
s. 144	Gewindebohrer Zentrierungen	s. 149	Gewindebohrer Schnittgeschwindigkeiten
s. 145	Gewindebohrer Fertigungsbaumaße	s. 149	Schmierung und Kühlung
s. 145	Gewindebohrer Anschnittformen	s. 150	Formeln
s. 146	Gewindebohrer Nuten und Spanabfuhr	s. 151	Schneideisen Geometrien
s. 147	Toleranzen	s. 151	Toleranzen Schneideisen
s. 148	Gewindebohrer Oberflächenbehandlungen	s. 152	Schnittgeschwindigkeiten Gewindeformer



UNiTAP – Universeller High-End Gewindebohrer

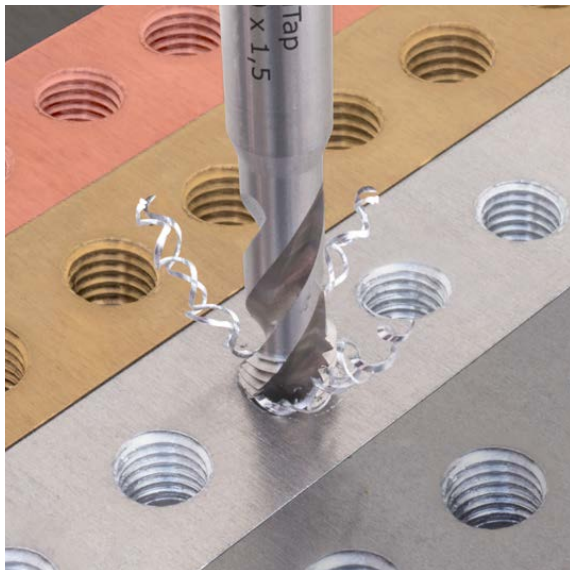
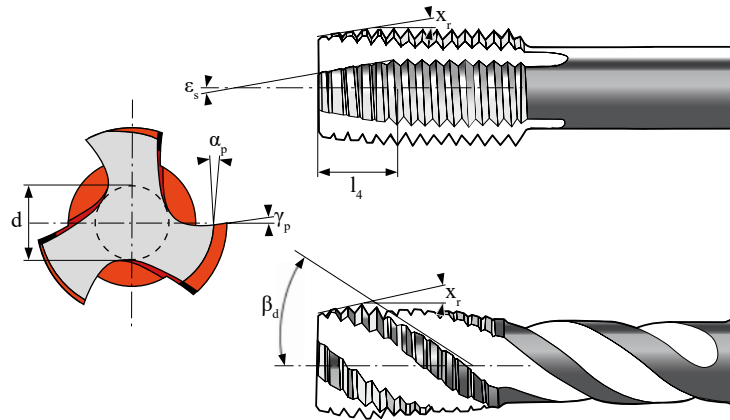
Eine echte Revolution im Gewindeschneiden

UNiTAP - Einzigartige Geometrien

Die einzigartige Schneidgeometrie des UNiTAP Gewindebohrer sind das Ergebnis jahrelanger Forschung, die dem Anwender ermöglicht fast alle Materialien zu zerspanen und den Gewindebohrer in seinen Anwendungen universell einsetzbar macht.

Beim Gewindeschneiden entstehen die größten Kräfte vorne am Anschnitt, sodass dieser durch strukturelle Veränderungen beim UNiTAP deutlich entlastet wird. Die Folge davon ist ein geringeres Drehmoment und eine höhere Lebenszeit des Gewindebohrers. Zudem wurden die Bereiche direkt nach dem Anschnitt dahingehend verändert, den Span ideal zu führen um mögliche Blockierungen zu verhindern. Auch ein Über-/Unterschneiden des Gewindes ist mit dieser Profilveränderung nicht mehr möglich.

Die Konstruktion setzt neue Maßstäbe in der Benutzerfreundlichkeit, Langlebigkeit und Vielfältigkeit.



Ein Profi in jeder Anwendung und allen Materialien

- Stähle und Stahllegierungen bis 1200 N/mm²
- Rostfreie Stähle bis 1000 N/mm²; Edelstähle; VA-Stähle, INOX, V2A, V4A
- Aluminium; Aluminiumguss- und Knetlegierungen
- Gusseisen mit Lamellengraphit (GG) und mit Kugelgraphit (GGG) bis 1000 N/mm²; Grauguss, Sphäroguss
- Reintitan und Titanlegierungen bis 900 N/mm²
- Reinnickel und Nickellegierungen bis 900 N/mm²
- Kupfer; Kupferlegierungen und Messing (alle Spanlängen)

Kostensparnis und Flexibilität

Durch seine universelle Einsatzmöglichkeiten kann mit einem Gewindebohrer die Arbeit von mehreren Gewindebohrern erledigt werden. Dadurch können Kosten von bis zu 90% eingespart werden.

Gegenüberstellung der Kosten:

Gewindebohrer M6 für	EUR / Stück
Normale Stähle	6,98
Rostfreie Edelstähle	11,68
Aluminium und Legierungen	34,57
Guss und Grauguss	19,64
Titan und Legierungen	47,30
Messing und Kupfer	11,81
Gesamt:	131,98

→
gleiches
Ergebnis
mit



BAER HSSE UNiTAP Maschinengewindebohrer für Durchgangslöcher M 6 x 1,0

17,33 EUR über 85% Ersparnis

Beschichtungen

Auf Anfrage sind Gewindebohrer auch mit einer TIN oder TiAlN Beschichtung lieferbar. Die TIN-Beschichtung (Titan-Nitrid – goldgelbe Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 2300 HV) und Gleiteigenschaften, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit. Die TiAlN-Beschichtung (grauviolette Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3300 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,25) bei einer Temperaturbeständigkeit bis 800°C, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



Beispielmaterialien und Schnittgeschwindigkeiten

Magnetweicheisen, Baustahl, Automatenstahl, Einsatzstahl	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
1.1014 RFe80	25 - 50	25 - 50
1.0570 St52-3	25 - 50	25 - 50
1.0718 9SMnPb28	25 - 50	25 - 50
1.6523 20NiCrMo2	6 - 30	6 - 30

Rostfreier Stahl (ferritisch, austenitisch, martensitisch)	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
1.4104 X14CrMoS17	12 - 35	12 - 35
1.4301 X5CrNi18-10 (V2A)	12 - 15	12 - 15
1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2 (V4A)	12 - 15	12 - 15
1.4125 X105CrMo17	12 - 15	12 - 15

Grauguss	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
0.6010 GG10	35 - 50	35 - 50
0.6020 GG20	35 - 50	35 - 50
0.6030 GG30	35 - 50	35 - 50
0.6040 GG40	35 - 50	35 - 50

Reintitan und Titanlegierung	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
3.7024 Ti99.5	3 - 15	3 - 15
3.7034 Ti99.7	3 - 15	3 - 15
3.7165 TiAl6V4	1 - 5	1 - 5
3.7174 TiAl6V4Sn2	1 - 5	1 - 5

Reinaluminium, Aluminiumguss- & Knetlegierungen (alle Spanlängen)	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
3.0205 Al99	50 - 65	50 - 65
3.1645 AlCuMgPb	50 - 65	50 - 65
3.2373 G-AlSi9Mg	40 - 65	40 - 65
3.2583 G-AlSi12(Cu)	40 - 65	40 - 65

Kohlenstoffstahl, Federstahl, Legierter Stahl, Vergütungsstahl	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
1.0503 C45	20 - 30	20 - 30
1.1269 Ck85	20 - 30	20 - 30
1.7218 25CrMo4	6 - 30	6 - 30
1.2344 X40CrMoV5-1	6 - 30	6 - 30

1.3926 RNi12	3 - 10	3 - 10
2.4668 NiCr19Fe19NbMo (Inconel 718)	3 - 10	3 - 10
2.4630 Ni-Cr20Ti (Nimonic 75)	1 - 5	1 - 5
2.4665 NiCr22Fe18Mo (Hastelloy X)	1 - 5	1 - 5

Kugelgraphitguss, Temporguss	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
0.7040 GGG40	12 - 45	12 - 45
0.7060 GGG60	12 - 45	12 - 45
0.7070 GGG70	12 - 45	12 - 45
0.8035 GTW35-04	10 - 25	10 - 25

Reinkupfer und Kupferlegierungen, Messing, Bronze (alle Spanlängen)	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Durchgangslochs	Schnittgeschwindigkeit v_c in m/min für Gewindebohrer Sacklo
2.0065 E-Cu 58	50 - 60	50 - 60
2.1247 CuBe2	30 - 65	30 - 65
2.0360 CuZn40	30 - 65	30 - 65
2.1020 CuSn6	12 - 20	12 - 20

Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] = (Außendurchmesser * π * Drehzahl) / 1000

Drehzahl n [1/min] = (Schnittgeschwindigkeit in m/min * 1000) / (Außendurchmesser * π)

Vorschubprogrammierung [mm/min] = Drehzahl * Steigung

Bitte beachten Sie, dass die oben angegebenen Schnittgeschwindigkeiten als Richtwerte zu verstehen sind und je nach Schmierung und Betätigung angepasst werden müssen.

Schneidpaste, Schneidöl oder Emulsion werden empfohlen.

Sonderanfertigungen

Anfertigungen nach Kundenwunsch

Unsere Kunden profitieren von unserer Flexibilität und unserem technischen Know-How, wenn es darum geht spezielle Gewindewerkzeuge zu entwickeln und herzustellen, um auch besonderen Ansprüchen in der Gewindeherstellung gerecht zu werden.

- sonderprofil
- sondergrößen
- zwischengrößen
- sondergeometrien
- sondergewindebohrer
- sonderschneideisen
- sondermaterial
- express-anfertigungen

Beispiele unserer Sonderteile



Sonderanfertigungen



Senden Sie uns Ihre Anfrage

BAER Tools GmbH
Robert-Bosch-Str. 5
68542 Heddesheim
Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790
Fax: +49 (0) 6203 4048 791
E-Mail: info@gewindebohrer.de
www.gewindebohrer.de

193,20 €

 Art. Nr.:
UNISD312

Preis netto ohne MwSt


BAER UNITap Satz M 3 - M 12

 HSSE UNITap Maschinengewindebohrer für Durchgangslöcher
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer

 Durchgangs-
loch bis 4 x D

 Spanabfuhr
(s. Abbildung)

 Form B mit
Schälanschnitt


4-5 Gänge

TOL


ISO2/6H

Satzinhalt

BAER UNITap HSSE Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
--	---

BAER HSS/Co Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm
-------------------------------	--

BAER UNITap Satz M 3 - M 12

 HSSE UNITap Maschinengewindebohrer für Sacklöcher
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer

195,30 €

 Art. Nr.:
UNISS312

Preis netto ohne MwSt


 Sackloch
bis 3 x D

 Spanabfuhr
(s. Abbildung)

 Form C 40°
Rechtsspirale


2-3 Gänge

TOL


ISO2/6H

Satzinhalt

BAER UNITap HSSE Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
--	---

BAER HSS/Co Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm
-------------------------------	--



Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

BAER Einschnittgewindebohrer Satz M 3 - M 12

HSSG Einschnittgewindebohrer
inkl. HSS Kernlochbohrer und Windeisen

61,60 €

Art. Nr.:
B1928

Preis netto ohne MwSt



Durchgangs- & tiefe Sacklöcher bis 4 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form C mit Schälanschnitt



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H



Satzinhalt

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0
M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSG Kernlochbohrer 2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm | 6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-12 | 1/16-1/2 | G 1/8

105,00 €

Art. Nr.:
B1929

Preis netto ohne MwSt



BAER Einschnittgewindebohrer Satz M 3 - M 12

HSSG Einschnittgewindebohrer (3 St. je Abmessung)
inkl. HSS Kernlochbohrer



Durchgangs- & tiefe Sacklöcher bis 2 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form C mit Schälanschnitt



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer 3 Stück je Abmessung M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8
M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5
M 12 x 1,75

BAER HSSG Kernlochbohrer 2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm | 6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12

HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSS Kernlochbohrer

78,70 €

Art. Nr.:
B1933E

Preis netto ohne MwSt



Durchgangsloch bis 4 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form B mit Schälanschnitt



4-5 Gänge

TOL



ISO2/6H



Satzinhalt

BAER HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8
M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5
M 12 x 1,75

BAER HSSG Kernlochbohrer 2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm | 6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

M

MF

G (BSP)

UNC

UNF

UNS

UNEF

8 UN

12 UN

BSW

BSF

TR

NPT

NPTF

NPS

NPSM

RC

RP

BA

W

PG

FG

BSC

RD

RMS

MINI

FOTO (Stativ)

VG

Werkzeuge

Techn. Infos

Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

90,25 €

Art. Nr.:
B1935E

Preis netto ohne MwSt



BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSS Kernlochbohrer



Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C mit
Rechtsspirale



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSE-TIN Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSS-TIN Kernlochbohrer

131,18 €

Art. Nr.:
B1932

Preis netto ohne MwSt



Durchgangs-
loch bis 4 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form B mit
Schälanschnitt



4-5 Gänge

TOL



ISO2/6H



Satzinhalt

BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG-TIN Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

134,33 €

Art. Nr.:
B1934

Preis netto ohne MwSt



BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12
HSSE-TIN Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSS-TIN Kernlochbohrer



Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form B mit
Rechtsspirale



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG-TIN Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 für Edelstahl

HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer

131,19 €

Art. Nr.:
B1931

Preis netto ohne MwSt



Durchgangs-
loch bis 4 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form B mit
Schälanschnitt



4-5 Gänge

TOL



ISO2/6H



Satzinhalt

BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

156,37 €

Art. Nr.:
B1930

Preis netto ohne MwSt

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 für Edelstahl

HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer



Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C mit
Rechtsspirale



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE/Co Extrem Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 Links

HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch
inkl. HSS Kernlochbohrer

171,15 €

Art. Nr.:
B1936E

Preis netto ohne MwSt



Durchgangs-
loch bis 4 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form B mit
Schälanschnitt



4-5 Gänge

TOL



ISO2/6H



Satzinhalt

BAER HSSE Links Maschinengewindebohrer Durchgangsloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

M

MF

G
(BSP)

UNC

UNF

UNS

UNEF

8
UN

12
UN

BSW

BSF

TR

NPT

NPTF

NPS

NPSM

RC

RP

BA

W

PG

FG

BSC

RD

RMS

MINI

FOTO
(Stativ)

VG

Werk-
zeuge

Techn.
Infos

Sätze und Sortimente Gewindebohrer

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

179,55 €

Art. Nr.:
B1937E

Preis netto ohne MwSt



BAER Maschinengewindebohrer Satz M 3 - M 12 Links
HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch
inkl. HSS Kernlochbohrer



Sackloch
bis 3 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C mit
Linksspirale



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSE Links Maschinengewindebohrer Sackloch	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm

BAER Bit-Einschnittgewindebohrer Satz M 3 - M 10

HSSG-Bit Einschnittgewindebohrer
inkl. Bit-Adapter



Durchgangs-
& Sacklöcher
bis 2 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form D
gerade
Nuten



3-4 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSG-Bit Einschnittgewindebohrer	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5
1/4" Sechskant-Bit-Adapter	



44,10 €

Art. Nr.:
B1938

Preis netto ohne MwSt

53,10 €

Art. Nr.:
B1939

Preis netto ohne MwSt



BAER Bit-Kombi-Gewindebohrer Satz M 3 - M 10
HSSG-Bit-Kombi-Gewindebohrer
inkl. Bit-Adapter



Durchgangs-
loch bis 1 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSG-Bit Kombi-Gewindebohrer	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5
--------------------------------------	--

1/4" Sechskant-Bit-Adapter

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

M Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

BAER Gewindebohrer und Schneideisen-Sätze M 3 - M 12 (Einheitsbild)



BAER UNITap Satz M 3 - M 12 HSSE UNITap Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSSE UNITap Schneideisen

BAER UNITap HSSE Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch (bis 4 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER UNITap HSSE Maschinengewindebohrer für Sackloch (bis 4 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE -vaporisiert Schneideisen mit Schälanschnitt	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75

507,15
€/Satz

Nr.:
BB12U

BAER Satz M 3 - M 12 HSSE Maschinengewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- & Sackloch (bis 2 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm
BAER HSS Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75

148,13
€/Satz

Nr.:
BB2E

BAER Satz M 3 - M 12 HSSE Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSS Schneideisen

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Form B mit Schälanschnitt für Durchgangsloch (bis 4 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE Maschinengewindebohrer Form C mit Rechtsspirale für Sackloch (bis 3 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75

223,00
€/Satz

Nr.:
BB1E

BAER HSSE Maschinengewindebohrer Links Form C für Durchgangs- & Sackloch (bis 2 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSG Kernlochbohrer	2,5 mm 3,3 mm 4,2 mm 5,0 mm 6,8 mm 8,5 mm 10,2 mm
BAER HSS Schneideisen Links	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75

215,11
€/Satz

Nr.:
BB7E

BAER **TIN** Satz M 3 - M 12 HSSE-**TIN** Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSS Schneideisen

BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Form B mit Schälanschnitt für Durchgangsloch (bis 4 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE-TIN Maschinengewindebohrer Form C mit Rechtsspirale für Sackloch (bis 3 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75

276,71
€/Satz

Nr.:
BB4

BAER **Edelstahl** Satz M 3 - M 12 HSSE-**Edelstahl** Maschinengewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSSE-**Edelstahl** Schneideisen

BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch (bis 4 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE Edelstahl Maschinengewindebohrer für Sackloch (bis 3 x D)	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSSE Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75

314,66
€/Satz

Nr.:
BB9

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

BAER ULTRA Threading Werkzeuge Set



Durchgangs- & Sacklöcher bis 2 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form C gerade Nuten



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt M 3 - M 12

BAER Ultra 3-tlg. Handgewindebohrer-Sätze M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER Schneideisen nach DIN M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSG ernlochbohrer 2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm | 6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

BAER PRO verstellbare Windeisen No. 1: M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8
No. 2: M 4-12 | 5/32-1/2 | G 1/8

BAER PRO Schneideisenhalter 20 x 5 | 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 14

BAER Werkzeugknarren M 3-10 | M 5-12

BAER PRO Schneideisen Führungen M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER Schneidpaste 100 ml

Gewindelehre für metrisches Gewinde

Schraubenausdreher

* enthält HSSE Spiralbohrer

M 3 - 12

416,80 €

Art. Nr.: BU312



HSSG Sätze: Vorschneider mit Führungszapfen



HSS Schneideisen nach DIN 223

M 3 - 12

Edelstahl*

573,90 €

Art. Nr.: BU312VA



HSSE-VAP Sätze Vorschneider mit Führungszapfen



HSSE-NT Schneideisen nach DIN 223

BAER Einschnittgewindebohrer Satz M 3 - M 12

HSSG Einschnittgewindebohrer inkl. HSS Kernlochbohrer und Windeisen in Metallbox



Durchgangs- & tiefe Sacklöcher bis 4 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form C gerade Nuten



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0 | M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSG Kernlochbohrer 2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm | 6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-12 | 1/16-1/2 | G 1/8

44,00 €

Art. Nr.: B1928M

Preis netto ohne MwSt



Sätze und Sortimente Gewindeschneider und Spiralbohrer

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze



Durchgangs- & Sacklöcher bis 2 x D



Spanabfuhr (s. Abbildung)



Form C gerade Nuten



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt M 3 - M 12

BAER HSSG 3-tlg. Handgewindebohrer-Sätze	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen nach DIN	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER verstellbare Windeisen	No. 1.1/2: M 1-12 1/16-1/2 G 1/8
BAER Schneideisenhalter	25 x 9
Gewindelehre	für metrisches Gewinde
Schraubenausdreher	

99,25 €

Art. Nr.:
BMK312

Preis netto ohne MwSt



Spiralbohrer Sätze



Holzbohrer Satz Ø 3 - 10 mm (15 tlg.)

17,10 €

Satzinhalt

3 x 3 mm | 2 x 3,5 mm | 2 x 4 mm | 1 x 4,5 mm
1 x 5 mm | 1 x 5,5 mm | 1 x 6 mm | 1 x 6,5 mm
1 x 7 mm | 1 x 8 mm | 1 x 10 mm

Art. Nr.:
BW0001

Preis netto ohne MwSt



Beton- & Steinbohrer Satz Ø 3 - 10 mm (15 tlg.)

18,40 €

Satzinhalt

3 x 3 mm | 3 x 4 mm | 3 x 5 mm
2 x 6 mm | 2 x 8 mm | 2 x 10 mm

Art. Nr.:
BS0001

Preis netto ohne MwSt



SDS-Plus Hammerbohrer Satz Ø 5 - 12 mm (7 tlg.) - 160mm

37,70 €

Satzinhalt

1 x 5 mm | 2 x 6 mm | 2 x 8 mm
1 x 10 mm | 1 x 12 mm

Art. Nr.:
BS0002

Preis netto ohne MwSt

M

MF

G (BSP)

UNC

UNF

UNS

UNEF

8 UN

12 UN

BSW

BSF

TR

NPT

NPTF

NPS

NPSM

RC

RP

BA

W

PG

FG

BSC

RD

RMS

MINI

FOTO (Stativ)

VG

Werkzeuge

Techn. Infos

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13



**M 3 - 12
Standard**

254,29 €

Art. Nr.:
10360009046

**M 3 - 12
Links**

309,59 €

Art. Nr.:
10360009046LH

**M 3 - 12
Edelstahl***

483,00 €

Art. Nr.:
10360009046VA

* enthält HSSE Gewindebohrer und Schneideisen

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze



Durchgangs-
& Sacklöcher
bis 2 x D



Spanabfuhr
(s. Abbildung)



Form C
gerade
Nuten



2-3 Gänge

TOL



ISO2/6H

Satzinhalt M 3 - M 12

BAER HSSG 3-tlg. Handgewindebohrer-Sätze M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0
M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSS Schneideisen nach DIN M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0
M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75

BAER HSSG Kernlochbohrer 2,5 mm | 3,3 mm | 4,2 mm | 5,0 mm |
6,8 mm | 8,5 mm | 10,2 mm

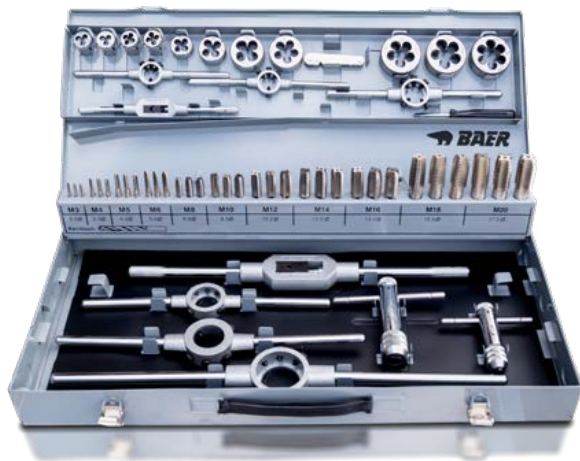
BAER verstellbare Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8
M 4-12 | 5/32-1/2 | G 1/8

BAER Schneideisenhalter 20 x 5 | 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 14

BAER Werkzeugknarren M 3-10 | M 5-12

Gewindelehre für metrisches Gewinde

Schraubenausdreher



**M 3 - 20
Standard**

403,71 €

Art. Nr.:
10360009146

**M 3 - 20
Links**

634,93 €

Art. Nr.:
10360009146LH

**M 3 - 20
Edelstahl***

1.047,38 €

Art. Nr.:
10360009146VA

* enthält HSSE Gewindebohrer und Schneideisen

Satzinhalt M 3 - M 20

BAER HSSG 3-tlg. Handgewindebohrer-Sätze M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0
M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75
M 14 x 2,0 | M 16 x 2,0 | M 18 x 2,5
M 20 x 2,5

BAER HSS Schneideisen nach DIN M 3 x 0,5 | M 4 x 0,7 | M 5 x 0,8 | M 6 x 1,0
M 8 x 1,25 | M 10 x 1,5 | M 12 x 1,75
M 14 x 2,0 | M 16 x 2,0 | M 18 x 2,5
M 20 x 2,5

BAER verstellbare Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8
M 5-20 | 7/32-3/4 | G 1/8-G 1/2

BAER Schneideisenhalter 20 x 5 | 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11
38 x 14 | 45 x 18

BAER Werkzeugknarren M 3-10 | M 5-12

Gewindelehre für metrisches Gewinde

Schraubenausdreher

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz M 3 - M 12 (mit Zwischengrößen) HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

403,24
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
Schraubenausdreher	

Nr.:
264800301

BAER Satz M 5 - M 12 (mit Zwischengrößen) HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

368,67
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER HSS Schneideisen	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
Schraubenausdreher	

Nr.:
264800401

BAER Satz M 5 - M 20 (mit Zwischengrößen) HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

622,14
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5
BAER HSS Schneideisen	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 7 x 1,0 M 8 x 1,25 M 9 x 1,25 M 10 x 1,5 M 11 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4 G 1/8-G 1/2
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18
Schraubenausdreher	

Nr.:
264800501

BAER Satz M 3 - M 24 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

794,95
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0
BAER HSS Schneideisen	M 3 x 0,5 M 4 x 0,7 M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-G 3/4
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22
Schraubenausdreher	

Nr.:
264800601

BAER Satz M 5 - M 30 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

1.461,08
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0 M 27 x 3,0 M 30 x 3,5
BAER HSS Schneideisen	M 5 x 0,8 M 6 x 1,0 M 8 x 1,25 M 10 x 1,5 M 12 x 1,75 M 14 x 2,0 M 16 x 2,0 M 18 x 2,5 M 20 x 2,5 M 22 x 2,5 M 24 x 3,0 M 27 x 3,0 M 30 x 3,5
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-G 1/2 & M 13-32 1/2-1.1/4" G 1/4-1"
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22 65 x 25
Schraubenausdreher	

Nr.:
264800701

M

MF

G (BSP)

UNC

UNF

UNS

UNEF

8 UN

12 UN

BSW

BSF

TR

NPT

NPTF

NPS

NPSM

RC

RP

BA

W

PG

FG

BSC

RD

RMS

MINI

FOTO

(Stativ)

VG

Werkzeuge

Techn. Infos

Einschnittgewindebohrer

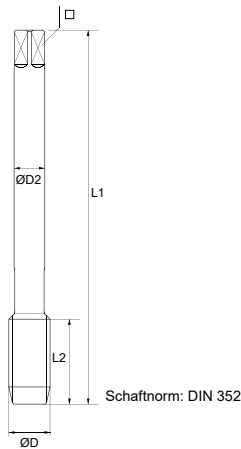
M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

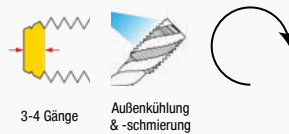
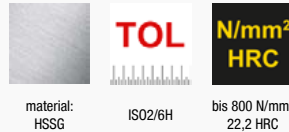
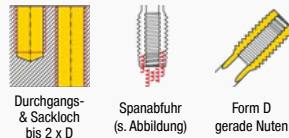
- ✓ Effiziente Herstellung von Innengewinden.
- ✓ Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:

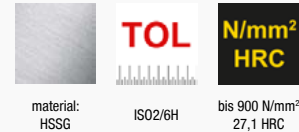
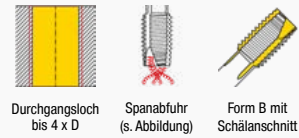
- ⚙️ gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- ⚙️ unlegierte und niedriglegierte Stähle



Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



Einschnittgewindebohrer Form B für Durchgangslöcher



M	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	36	8	2,1	1,60	110101001	7,50	110201001	7,33
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	40	9	2,1	2,05	110101002	7,50	110201002	7,33
M 3 x 0,5	3,0	3,5	40	11	2,7	2,50	110101003	4,04	110201003	4,29
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	45	13	3,0	2,90	110101004	4,45	110201004	4,50
M 4 x 0,7	4,0	4,5	45	13	3,4	3,30	110101005	4,04	110201005	4,29
M 5 x 0,8	5,0	6,0	50	16	4,9	4,20	110101006	4,16	110201006	4,61
M 6 x 1,0	6,0	6,0	50	19	4,9	5,00	110101007	4,50	110201007	4,71
M 8 x 1,25	8,0	6,0	56	22	4,9	6,80	110101008	5,76	110201008	6,18
M 10 x 1,5	10,0	7,0	70	24	5,5	8,50	110101009	6,74	110201009	7,54
M 12 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	10,20	110101010	9,52	110201010	10,58
M 14 x 2,0	14,0	11,0	80	30	9,0	12,00	110101011	11,71	110201011	13,83
M 16 x 2,0	16,0	12,0	80	32	9,0	14,00	110101012	16,01	110201012	16,76
M 18 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	15,50	110101013	20,21	110201013	23,98
M 20 x 2,5	20,0	16,0	95	40	12,0	17,50	110101014	22,18	110201014	27,02
M 22 x 2,5	22,0	18,0	100	40	14,5	19,50	110101015	30,93	110201015	31,94
M 24 x 3,0	24,0	18,0	110	50	14,5	21,00	110101016	36,38	110201016	36,45
M 27 x 3,0	27,0	20,0	110	50	16,0	24,00	110101017	46,99	110201017	50,90
M 30 x 3,5	30,0	22,0	125	56	18,0	26,50	110101018	65,84	110201018	67,87

Handgewindebohrer-Sätze

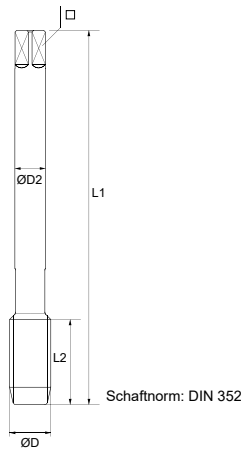
M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

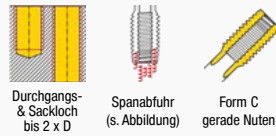
- Effiziente Herstellung von Innengewinden.
- Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:

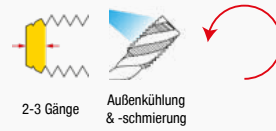
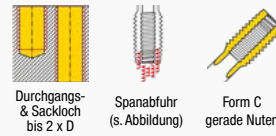
- Vorschneider
- Mittelschneider
- Fertigschneider



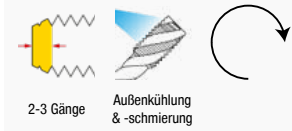
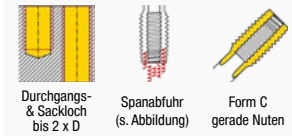
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Hand Tap Sets für normale Anwendungen Links



Hand Tap Sets für Edelmetalle



M

	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€	No.	€	No.	€
M 1 x 0,25	1,0	2,5	32	6	2,1	0,75	110301001	20,74				
M 1,1 x 0,25	1,1	2,5	32	6	2,1	0,85	110301002	20,74				
M 1,2 x 0,25	1,2	2,5	32	6	2,1	0,95	110301003	20,74				
M 1,4 x 0,3	1,4	2,5	32	7	2,1	1,10	110301004	20,74				
M 1,6 x 0,35	1,6	2,5	32	8	2,1	1,25	110301005	20,74				
M 1,7 x 0,35	1,7	2,5	32	8	2,1	1,30	110301006	20,74				
M 1,8 x 0,35	1,8	2,5	32	8	2,1	1,45	110301007	20,74				
M 2 x 0,4	2,0	2,8	36	8	2,1	1,60	110301008	14,77				
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	36	9	2,1	1,75	110301009	14,77				
M 2,3 x 0,4	2,3	2,8	36	9	2,1	1,90	110301010	14,77				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	40	9	2,1	2,05	110301011	14,77				
M 2,6 x 0,45	2,6	2,8	40	9	2,1	2,10	110301012	14,77				
M 3 x 0,5	3,0	3,5	40	11	2,7	2,50	110301013	7,54	110302001	13,22	110305001	26,13
M 3 x 0,6 *	3,0	3,5	40	11	2,7	2,40	110301014	11,00				
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	45	13	3,0	2,90	110301015	11,00				
M 3,5 x 0,75 *	3,5	4,0	45	13	3,0	2,75	110301016	206,17				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	45	13	3,4	3,30	110301017	7,54	110302002	13,22	110305002	26,45
M 4 x 0,75	4,0	4,5	45	13	3,4	3,25	110301018	11,00				
M 4,5 x 0,75	4,5	6,0	50	16	4,9	3,70	110301019	11,00				
M 5 x 0,8	5,0	6,0	50	16	4,9	4,20	110301020	8,48	110302003	15,11	110305003	28,02
M 5 x 0,9 *	5,0	6,0	50	16	4,9	4,10	110301021	11,00				
M 5,5 x 0,9	5,5	6,0	50	18	4,9	4,60	110301022	13,83				
M 6 x 1,0	6,0	6,0	50	19	4,9	5,00	110301023	8,48	110302004	15,74	110305004	28,02
M 7 x 1,0	7,0	6,0	50	19	4,9	6,00	110301024	13,83				
M 8 x 1,25	8,0	6,0	56	22	4,9	6,80	110301025	11,00	110302005	17,95	110305005	38,10
M 9 x 1,25	9,0	7,0	63	22	5,5	7,80	110301026	18,54				
M 10 x 1,5	10,0	7,0	70	24	5,5	8,50	110301027	14,45	110302006	24,56	110305006	49,75
M 11 x 1,5	11,0	8,0	70	24	6,2	9,50	110301028	23,57				
M 12 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	10,20	110301029	18,85	110302007	32,11	110305007	61,71
M 14 x 2,0	14,0	11,0	80	30	9,0	12,00	110301030	21,68	110302008	35,58		

* Sondersteigung

Handgewindebohrer-Sätze

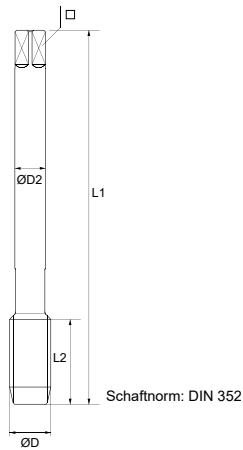
M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

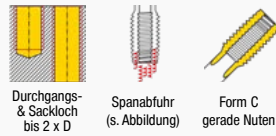
- Effiziente Herstellung von Innengewinden.
- Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:

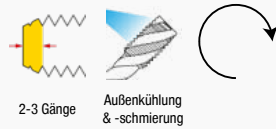
- Vorschneider
- Mittelschneider
- Fertigschneider



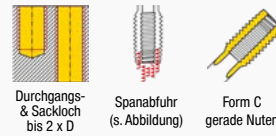
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



material: HSSG ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



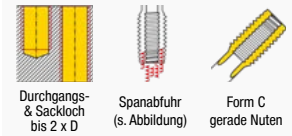
Handgewindebohrer-Sätze Links für normale Anwendungen



material: HSSG ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Handgewindebohrer-Sätze für Edelstähle



material: HSSE steam tempered ISO2/6H bis 1400 N/mm² 44,5 HRC



M

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
M 15 x 2,0	15,0	12,0	80	32	9,0	13,00	110301031	25,77				
M 16 x 2,0	16,0	12,0	80	32	9,0	14,00	110301032	27,02	110302009	44,39		
M 18 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	15,50	110301033	35,51	110302010	57,62		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	95	40	12,0	17,50	110301034	40,85	110302011	64,54		
M 22 x 2,5	22,0	18,0	100	40	14,5	19,50	110301035	50,59	110302012	78,71		
M 24 x 3,0	24,0	18,0	110	50	14,5	21,00	110301036	62,84	110302013	110,19		
M 27 x 3,0	27,0	20,0	110	50	16,0	24,00	110301037	97,41	110302014	176,31		
M 30 x 3,5	30,0	22,0	125	56	18,0	26,50	110301038	131,97	110302015	214,09		
M 33 x 3,5	33,0	25,0	125	56	20,0	29,50	110301039	169,67	110302016	264,47		
M 36 x 4,0	36,0	28,0	150	63	22,0	32,00	110301040	201,09	110302017	317,99		
M 39 x 4,0	39,0	32,0	150	63	24,0	35,00	110301041	257,65	110302018	409,29		
M 42 x 4,5	42,0	32,0	150	63	24,0	37,50	110301042	289,07	110302019	462,82		
M 45 x 4,5	45,0	36,0	160	70	29,0	40,50	110301043	351,92	110302020	557,27		
M 48 x 5,0	48,0	36,0	180	75	29,0	43,00	110301044	493,31	110302021	790,25		
M 52 x 5,0	52,0	40,0	180	75	32,0	47,00	110301045	493,31	110302022	790,25		
M 56 x 5,5	56,0	45,0	200	85	35,0	50,50	110301046	637,85				
M 60 x 5,5	60,0	45,0	200	85	35,0	54,50	110301047	848,37				
M 64 x 6,0	64,0	50,0	220	90	39,0	58,00	110301048	942,63				
M 68 x 6,0	68,0	50,0	220	90	39,0	62,00	110301049	1.178,29				
M 72 x 6,0	72,0	50,0	240	80	39,0	66,00	110301050	2.388,00				
M 76 x 6,0	76,0	50,0	240	80	39,0	70,00	110301051	2.906,45				
M 80 x 6,0	80,0	50,0	260	85	39,0	74,00	110301052	3.204,95				
M 84 x 6,0	84,0	50,0	260	85	39,0	78,00	110301053	3.707,68				
M 88 x 6,0	88,0	50,0	260	85	39,0	82,00	110301054	4.901,68				
M 90 x 6,0	90,0	50,0	260	85	39,0	84,00	110301055	5.278,74				
M 92 x 6,0	92,0	56,0	280	90	44,0	86,00	110301056	5.655,79				
M 96 x 6,0	96,0	56,0	280	90	44,0	90,00	110301057	6.409,89				
M 100 x 6,0	100,0	56,0	280	90	44,0	94,00	110301058	7.164,00				

* Sondersteigung

Handgewindebohrer-Sätze

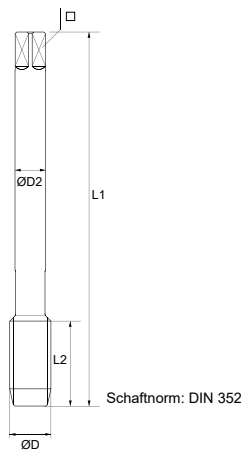
M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

- ✓ Effiziente Herstellung von Innengewinden.
- ✓ Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:

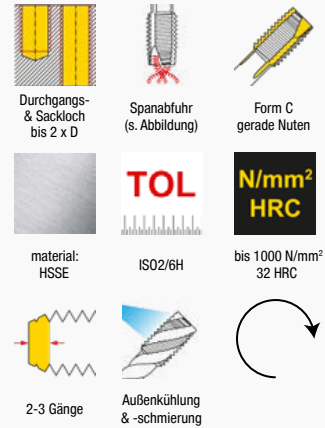
- ⚙️ Vorschneider
- ⚙️ Mittelschneider
- ⚙️ Fertigschneider



Handgewindebohrer-Sätze konische Ausführung



Handgewindebohrer-Sätze **HSSE für höhere Beanspruchungen**



M

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	36	8	2,1	1,60	110313001	14,80		
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	40	9	2,1	2,05	110313002	14,80		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	40	11	2,7	2,50	110313003	7,56	110304001	14,48
M 4 x 0,7	4,0	4,5	45	13	3,4	3,30	110313004	7,56	110304002	14,80
M 5 x 0,8	5,0	6,0	50	16	4,9	4,20	110313005	8,50	110304003	15,43
M 6 x 1,0	6,0	6,0	50	19	4,9	5,00	110313006	8,50	110304004	15,43
M 8 x 1,25	8,0	6,0	56	22	4,9	6,80	110313007	11,02	110304005	21,09
M 9 x 1,25	9,0	7,0	63	22	5,5	7,80	110313008	18,58		
M 10 x 1,5	10,0	7,0	70	24	5,5	8,50	110313009	14,48	110304006	27,71
M 11 x 1,5	11,0	8,0	70	24	6,2	9,50	110313010	23,61		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	10,20	110313011	18,89	110304007	34,32
M 13 x 1,75	12,0	9,0	75	29	7,0	11,20	110313012	26,13		
M 14 x 2,0	14,0	11,0	80	30	9,0	12,00	110313013	21,72	110304008	39,04
M 16 x 2,0	16,0	12,0	80	32	9,0	14,00	110313014	27,08	110304009	50,69
M 18 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	15,50	110313015	35,58	110304010	63,91
M 19 x 2,5	18,0	14,0	95	40	11,0	16,50	110313016	48,80		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	95	40	12,0	17,50	110313017	40,93	110304011	73,99
M 22 x 2,5	22,0	18,0	100	40	14,5	19,50	110313018	50,69	110304012	89,42
M 24 x 3,0	24,0	18,0	110	50	14,5	21,00	110313019	62,97	110304013	111,14
M 27 x 3,0	27,0	20,0	110	50	16,0	24,00	110313020	97,60	110304014	168,44
M 30 x 3,5	30,0	22,0	125	56	18,0	26,50	110313021	132,23	110304015	229,21
M 33 x 3,5	33,0	25,0	125	56	20,0	29,50	110313022	170,01		
M 36 x 4,0	36,0	28,0	150	63	22,0	32,00	110313023	201,50		
M 39 x 4,0	39,0	32,0	150	63	24,0	35,00	110313024	258,17		
M 42 x 4,5	42,0	32,0	150	63	24,0	37,50	110313025	289,65		

M

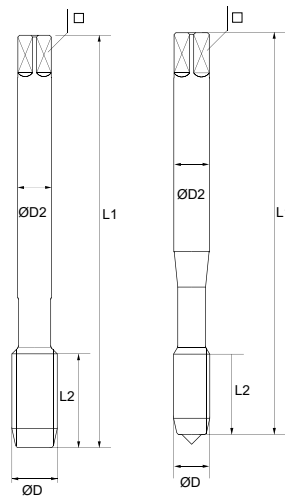
MF G (BSP) UNC UNF UNS UNEF 8 UN 12 UN BSW BSF TR NPT NPTF NPS NPSM RC RP BA W PG FG BSC RD RMS MINI FOTO (Stativ) VG Werkzeuge Techn. Infos

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.

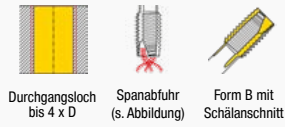


Schaftnorm:
DIN 376

Schaftnorm:
DIN 371

Maschinengewindebohrer für universellen Einsatz

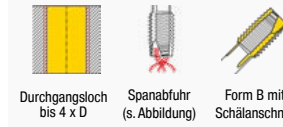
UNITAP



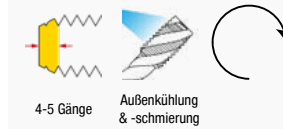
material: HSSE-TIAlN
ISO2/6H
bis 1200 N/mm²
38 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

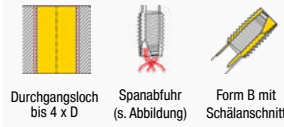


material: HSSG
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Linksgewinde



material: HSSE steam tempered
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



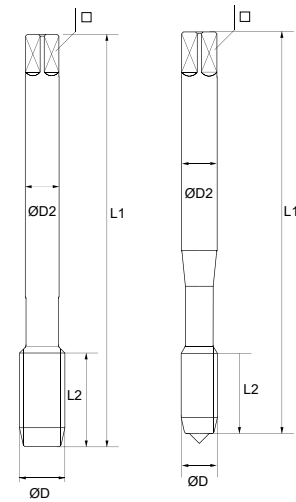
M	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€	No.	€	No.	€
DIN 371												
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60	110403001	28,02	110401001	8,69		
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	8	2,1	1,75	110403002	31,13				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05	110403003	23,78	110401002	8,69		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110403004	18,17	110401003	6,60	110402001	13,83
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110403005	21,53	110401004	7,33		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110403006	17,49	110401005	6,70	110402002	13,83
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110403007	18,17	110401006	7,12	110402003	14,45
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110403008	18,75	110401007	7,12	110402004	14,45
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00			110401008	10,05	110402005	18,75
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110403009	22,69	110401009	8,90	110402006	17,60
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110403010	27,81	110401010	11,21	110402007	19,90
DIN 376												
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	11	-	2,50			110401011	7,12	110402008	13,83
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	13	2,1	3,30			110401012	7,12	110402009	13,83
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	16	2,7	4,20			110401013	7,75	110402010	14,45
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	19	3,4	5,00			110401014	7,75	110402011	14,45
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	22	4,9	6,80			110401015	9,53	110402012	17,60
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	24	5,5	8,50			110401016	11,42	110402013	19,90
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110403011	33,71	110401017	13,41	110402014	25,03
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110403012	48,78	110401018	16,97	110402015	31,74
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110403013	61,14	110401019	19,27	110402016	36,76
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110403014	77,21	110401020	27,76	110402017	49,96
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110403015	91,77	110401021	35,82	110402018	70,70
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110403016	118,23	110401022	46,50	110402019	77,92
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110403017	124,73	110401023	49,02	110402020	84,21
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110403018	199,02	110401024	81,69	110402021	138,25
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110403019	240,94	110401025	84,21	110402022	144,54
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	50	20,0	29,50			110401026	118,14	110402023	196,91
M 36 x 4,0	36,0	28,0	200	56	22,0	32,00			110401027	192,30	110402024	328,87
M 39 x 4,0	39,0	32,0	200	60	24,0	35,00			110401028	247,60	110402025	412,66
M 42 x 4,5	42,0	32,0	200	60	24,0	37,50			110401029	289,07	110402026	490,17
M 45 x 4,5	45,0	36,0	220	65	29,0	40,50			110401030	326,78	110402027	540,44
M 48 x 5,0	48,0	36,0	250	70	29,0	43,00			110401031	358,20	110402028	597,00
M 52 x 5,0	52,0	40,0	250	70	32,0	47,00			110401032	437,38	110402029	706,97

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



Schaftnorm: DIN 376 Schaftnorm: DIN 371

Maschinengewindebohrer für hochlegierte Stähle und hohe Standzeit

Durchgangsloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form B mit Schälanschnitt

material: HSSE TIN ISO2/6H bis 1300 N/mm² 41 HRC

4-5 Gänge Außenkühlung & -schmierung

DIN 371 bis M 10 DIN 376 ab M 12

Maschinengewindebohrer ECO für Edelstähle mit extrem hoher Standzeit

Durchgangsloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form B mit Schälanschnitt

material: HSSE steam tempered ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC

4-5 Gänge Außenkühlung & -schmierung

DIN 371 bis M 10 DIN 376 ab M 12

Maschinengewindebohrer für hochlegierte Edelstähle und hochfeste Materialien

Durchgangsloch bis 2,5 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form B mit Schälanschnitt

material: HSSE-PM TIAN ISO2/6H bis 1400 N/mm² 44 HRC

4-5 Gänge Außenkühlung & -schmierung

DIN 371 bis M 10 DIN 376 ab M 12

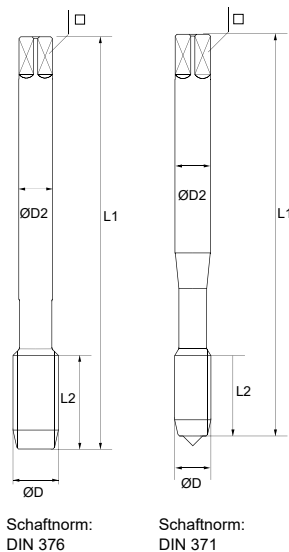
M	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60	110404001	14,90	110405001	*	110406001	*
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05	110404002	14,90	110405002	*	110406002	*
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110404003	10,26	110405003	10,89	110406003	23,02
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110404004	*				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110404005	10,26	110405004	10,89	110406004	23,02
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110404006	10,68	110405005	11,84	110406005	24,30
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110404007	11,21	110405006	11,84	110406006	26,86
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110404008	18,46				
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110404009	13,93	110405007	14,14	110406007	31,97
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	18	6,2	7,80	110404010	*				
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110404011	17,81	110405008	19,90	110406008	39,59
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110404012	23,67	110405009	25,24	110406009	54,74
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110404013	28,38	110405010	28,59	110406010	80,53
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110404014	31,63	110405011	30,79	110406011	94,21
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110404015	46,92	110405012	46,50	110406012	*
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110404016	56,98	110405013	65,36	110406013	*
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110404017	*	110405014	93,22	110406014	*
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110404018	*	110405015	101,27	110406015	*
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110404019	*				
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110404020	*				

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

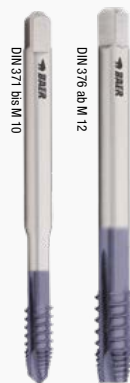
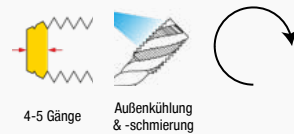
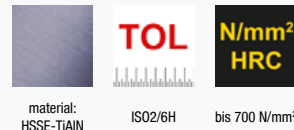
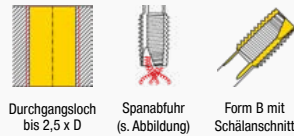
M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

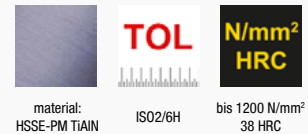
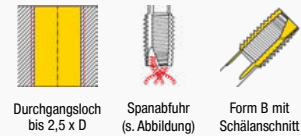
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



Maschinengewindebohrer für Aluminium



Maschinengewindebohrer für Sonderlegierungen (Inconel, Hastelloy etc.)



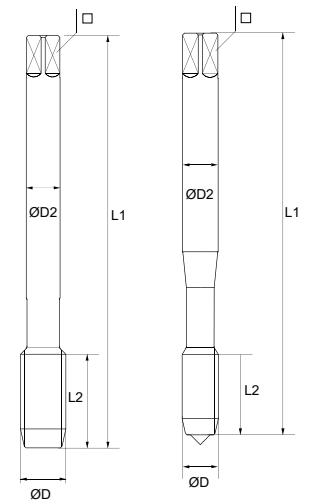
M	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60			110412001	32,28
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05			110412002	32,28
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110407001	27,16	110412003	25,01
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110407002	27,34	110412004	26,30
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110407003	30,96	110412005	29,75
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110407004	32,32	110412006	31,13
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110407005	32,68	110412007	42,83
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110407006	36,84	110412008	46,74
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110407007	41,82	110412009	77,64
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110407008	69,75	110412010	102,05
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110407009	87,40	110412011	111,26
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50			110412012	142,99
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50			110412013	160,68
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00			110412014	190,89
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00			110412015	253,01
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50			110412016	293,63

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

M

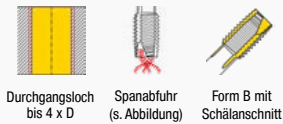
Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangslöcher.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



Schaftnorm: DIN 376 Schaftnorm: DIN 371

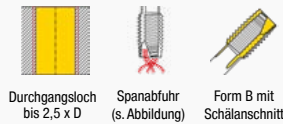
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Überlänge (langer Schaft)



material: HSSE ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



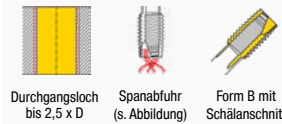
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Übermaß (Durchmesser)



material: HSSE ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Untermaß (Durchmesser)



material: HSSE ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



M

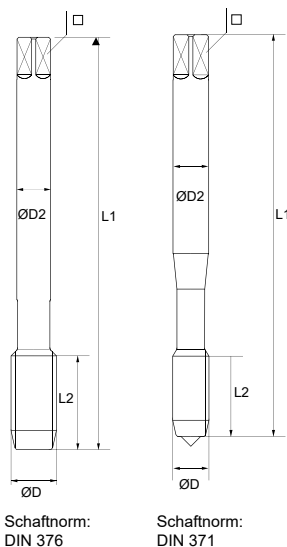
D1 D2 L1 L2 □ No. € No. € No. €

M	D1	D2	L1	L2	□	Gesamtlänge L1 = 100 mm		Tol. 6G: Gewindeverbindungen mit viel Spiel		Tol. 4H: Gewindeverbindungen mit wenig Spiel		
						No.	€	No.	€	No.	€	
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60				110420001	30,16	
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05		110417001	8,90	110420002	29,34	
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110414001	10,58	110417002	8,90	110420003	9,05
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110414002	10,58	110417003	8,90	110420004	9,05
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110414003	11,21	110417004	9,22	110420005	9,47
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110414004	11,21	110417005	9,22	110420006	9,47
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110414005	13,51	110417006	11,31	110420007	12,00
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110414006	14,14	110417007	12,99	110420008	14,32
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110414007	15,92	110417008	15,61	110420009	16,53
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00		110417009	22,41	110420010	22,53	
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00		110417010	25,87	110420011	26,00	
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50		110417011	35,30			
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50		110417012	49,44			
							Gesamtlänge L1 = 120 mm		Tol. 7G: bei Verzug durch Wärmebehandlung			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50			110418001	9,01		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110415001	11,21	110418002	9,01		
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110415002	12,25	110418003	9,43		
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110415003	12,25	110418004	9,43		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110415004	14,24	110418005	11,94		
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110415005	16,13	110418006	14,24		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110415006	18,75	110418007	16,44		
							Gesamtlänge L1 = 150 mm		Tol. 6H +0,1 mm: bei galvanischer Oberflächenbehandlung			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50			110419001	9,01		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110416001	11,84	110419002	9,01		
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110416002	13,09	110419003	9,43		
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110416003	13,09	110419004	9,43		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110416004	16,02	110419005	11,94		
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110416005	19,48	110419006	14,24		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110416006	22,94	110419007	16,44		

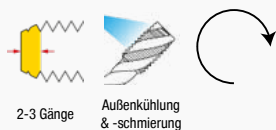
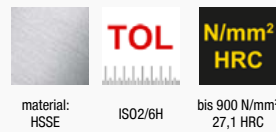
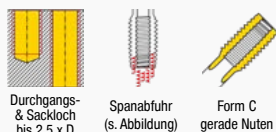
Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

M Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

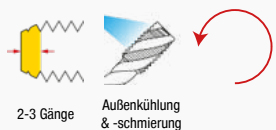
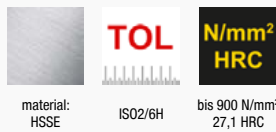
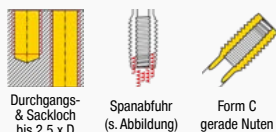
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
- ✓ Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



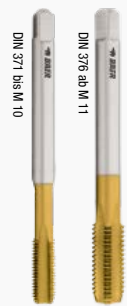
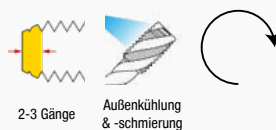
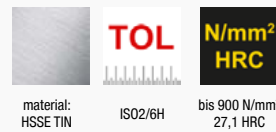
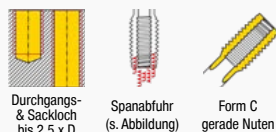
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Linksgewinde



Maschinengewindebohrer mit höherer Standzeit



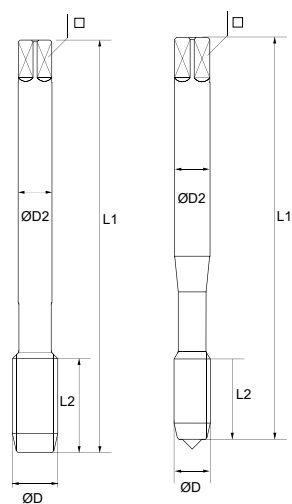
M	D1	D2	L1	L2	□	No.	€	No.	€	No.	€	
												No.
DIN 371												
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60	110501001	8,80		110504001	25,10	
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	8	2,1	1,75				110504002	29,09	
M 2,3 x 0,4	2,3	2,8	45	9	2,1	1,90	110501002	8,80		110504003	31,97	
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05	110501003	8,80		110504004	23,10	
M 2,6 x 0,45	2,6	2,8	50	9	2,1	2,10	110501004	8,80		110504005	22,26	
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110501005	6,28	110502001	12,25	110504006	15,34
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110501006	7,02			110504007	19,16
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110501007	6,28	110502002	12,25	110504008	15,35
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110501008	6,70	110502003	12,78	110504009	17,78
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110501009	6,70	110502004	12,78	110504010	17,96
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110501010	9,32			110504011	19,94
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110501011	8,38	110502005	15,29	110504012	23,81
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	18	6,2	7,80					110504013	36,11
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110501012	10,47	110502006	17,39	110504014	36,80
DIN 376												
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	11	-	2,50	110501013	6,91				
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	13	2,1	3,30	110501014	6,91				
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	16	2,7	4,20	110501015	7,33				
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	19	3,4	5,00	110501016	7,33				
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	22	4,9	6,80	110501017	8,69				
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	24	5,5	8,50	110501018	11,00				
M 11 x 1,5	11,0	8,0	100	22	6,2	9,50					110504015	41,08
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110501019	12,36	110502007	20,63	110504016	45,41
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110501020	16,23	110502008	30,58	110504017	56,19
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110501021	17,91	110502009	34,56	110504018	60,21
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110501022	28,91	110502010	47,13	110504019	78,74
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110501023	40,22	110502011	66,61	110504020	93,55
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110501024	43,99	110502012	69,55	110504021	119,85
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110501025	47,76	110502013	72,27	110504022	124,23
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110501026	75,41			110504023	157,37
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110501027	80,44			110504024	186,50
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	50	20,0	29,50	110501028	113,12			110504025	264,03
M 36 x 4,0	36,0	28,0	200	56	22,0	32,00	110501029	184,34			110504026	354,88
M 39 x 4,0	39,0	32,0	200	60	24,0	35,00	110501030	232,52				
M 42 x 4,5	42,0	32,0	200	60	24,0	37,50	110501031	273,36				
M 45 x 4,5	45,0	36,0	220	65	29,0	40,50	110501032	314,21				
M 48 x 5,0	48,0	36,0	250	70	29,0	43,00	110501033	339,35				
M 52 x 5,0	52,0	40,0	250	70	32,0	47,00	110501034	414,76				

Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

M

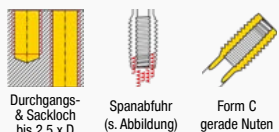
Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
- ✓ Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

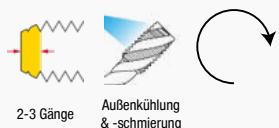
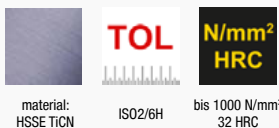


Schaftnorm: DIN 376 Schaftnorm: DIN 371

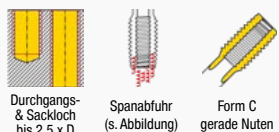
Maschinengewindebohrer für Gusswerkstoffe



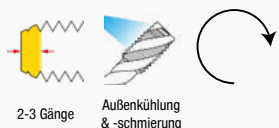
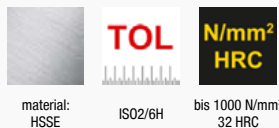
Durchgangs- & Sackloch bis 2,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten



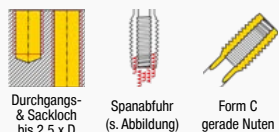
Maschinengewindebohrer für Titan und Titanlegierungen



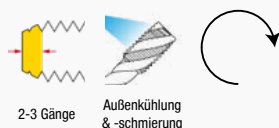
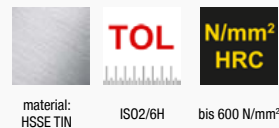
Durchgangs- & Sackloch bis 2,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten



Maschinengewindebohrer für Messing (kurzspanend)



Durchgangs- & Sackloch bis 2,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten



M

	D1	D2	L1	L2	□	⚙️	No.	€	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,60			110511001	46,97		
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,05			110511002	46,97		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,50	110510001	10,95	110511003	45,53	110509001	10,89
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110510002	26,47				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,30	110510003	10,95	110511004	48,41	110509002	10,89
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,20	110510004	11,89	110511005	49,13	110509003	11,84
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,00	110510005	11,89	110511006	49,67	110509004	11,84
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110510006	35,44				
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	6,80	110510007	14,00	110511007	57,77	110509005	13,93
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	18	6,2	7,80	110510008	42,77				
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	8,50	110510009	19,16	110511008	69,10	110509006	19,06
M 11 x 1,5	11,0	8,0	100	22	6,2	9,50	110510010	52,75				
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	10,20	110510011	24,74	110511009	98,97	110509007	24,61
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	12,00	110510012	28,21	110511010	125,97	110509008	28,07
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	14,00	110510013	30,42	110511011	142,35	110509009	30,27
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	15,50	110510014	41,16	110511012	202,81		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	17,50	110510015	57,47	110511013	224,58		
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	34	14,5	19,50	110510016	132,30				
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	38	14,5	21,00	110510017	158,95				
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	38	16,0	24,00	110510018	231,77				
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	45	18,0	26,50	110510019	300,20				
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	50	20,0	29,50	110510020	461,73				

M

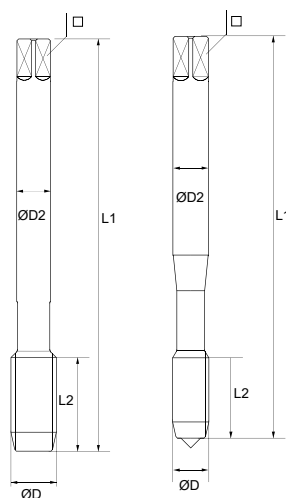
MF G (BSP) UNC UNF UNS UNEF 8 UN 12 UN BSW BSF TR NPT NPTF NPS NPSM RC RP BA W PG FG BSC RD RMS MINI FOTO (Stativ) VG Werkzeuge Techn. Infos

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.

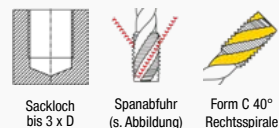


Schaftnorm:
DIN 376

Schaftnorm:
DIN 371

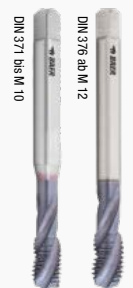
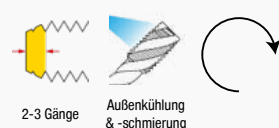
Maschinengewindebohrer für universellen Einsatz

UNITAP

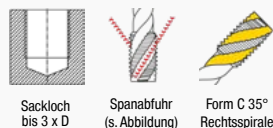


Sackloch bis 3 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C 40° Rechtsspirale

material: HSSE-TiAIN
ISO2/6H
bis 1200 N/mm²
38 HRC

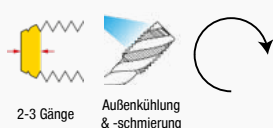


Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



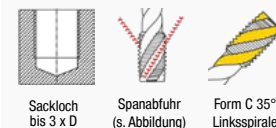
Sackloch bis 3 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C 35° Rechtsspirale

material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Linksgewinde



Sackloch bis 3 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C 35° Linksspirale

material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



M

	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€	No.	€
DIN 371												
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	6	2,1	1,60	110603001	15,52	110601001	9,43		
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	6	2,1	1,75	110603002	30,52				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	6	2,1	2,05	110603003	15,24	110601002	9,43		
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110603004	18,90	110601003	7,96	110602001	16,23
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110603005	21,17	110601004	8,69		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110603006	18,52	110601005	7,96	110602002	16,23
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110603007	18,74	110601006	8,80	110602003	17,39
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110603008	19,56	110601007	8,80	110602004	17,39
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00			110601008	12,15		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110603009	23,05	110601009	10,68	110602005	20,74
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110603010	28,14	110601010	13,41	110602006	23,67
DIN 376												
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	6	-	2,50			110601011	8,69	110602007	16,23
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	7	2,1	3,30			110601012	8,69	110602008	16,23
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	8	2,7	4,20			110601013	9,22	110602009	17,39
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	10	3,4	5,00			110601014	9,22	110602010	17,39
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	14	4,9	6,80			110601015	11,21	110602011	20,74
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	16	5,5	8,50			110601016	13,41	110602012	23,67
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110603011	35,28	110601017	15,71	110602013	26,92
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00	110603012	45,15	110601018	20,21	110602014	34,35
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00	110603013	56,83	110601019	22,41	110602015	39,59
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50	110603014	77,27	110601020	33,31	110602016	52,79
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50	110603015	82,32	110601021	43,99	110602017	75,41
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	27	14,5	19,50	110603016	87,90	110601022	57,81	110602018	84,52
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	30	14,5	21,00	110603017	94,21	110601023	60,33	110602019	87,14
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	30	16,0	24,00	110603018	113,79	110601024	98,03	110602020	149,77
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	35	18,0	26,50	110603019	242,08	110601025	103,06	110602021	155,01
M 33 x 3,5	33,0	25,0	180	35	20,0	29,50			110601026	147,05	110602022	215,76
M 36 x 4,0	36,0	28,0	200	40	22,0	32,00			110601027	232,52	110602023	362,39
M 39 x 4,0	39,0	32,0	200	40	24,0	35,00			110601028	295,36	110602024	445,13
M 42 x 4,5	42,0	32,0	200	45	24,0	37,50			110601029	351,92	110602025	519,49
M 45 x 4,5	45,0	36,0	220	45	29,0	40,50			110601030	395,91	110602026	589,67
M 48 x 5,0	48,0	36,0	250	50	29,0	43,00			110601031	433,61	110602027	644,13
M 52 x 5,0	52,0	40,0	250	50	32,0	47,00			110601032	515,31	110602028	752,01

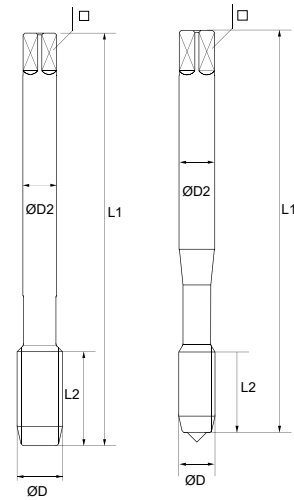
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

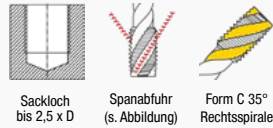
✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.

✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.

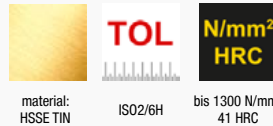


Schaftnorm: DIN 376 Schaftnorm: DIN 371

Maschinengewindebohrer für hochlegierte Stähle und hohe Standzeit



Sackloch bis 2,5 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 35° Rechtsspirale



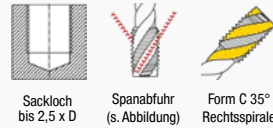
material: HSSE TiN ISO2/6H bis 1300 N/mm² 41 HRC



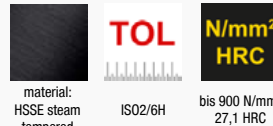
2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



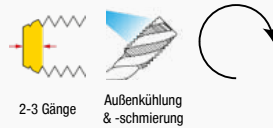
Maschinengewindebohrer ECO für Edelstähle mit extrem hoher Standzeit



Sackloch bis 2,5 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 35° Rechtsspirale



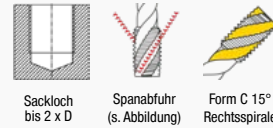
material: HSSE steam tempered ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



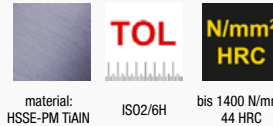
2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



Maschinengewindebohrer für hochlegierte Edelstähle und hochfeste Materialien



Sackloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 15° Rechtsspirale



material: HSSE-PM TiAlN ISO2/6H bis 1400 N/mm² 44 HRC



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



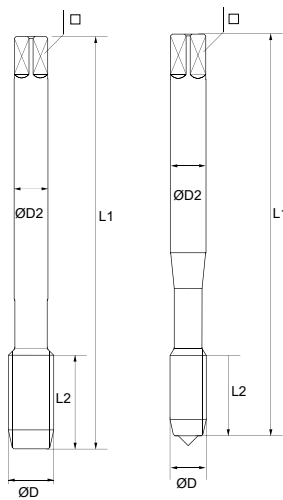
M	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	6	2,1	1,60	110604001	14,05			110606001	30,79
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	6	2,1	2,05	110604002	14,05			110606002	30,79
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110604003	11,63	110605001	12,99	110606003	24,94
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90	110604004	15,96				
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110604005	11,63	110605002	12,99	110606004	24,94
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110604006	12,36	110605003	14,24	110606005	26,86
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110604007	12,88	110605004	14,24	110606006	30,05
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00	110604008	13,71				
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110604009	15,82	110605005	16,97	110606007	37,09
M 9 x 1,25	9,0	9,0	90	15	7,0	7,80	110604010	*				
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110604011	20,00	110605006	23,98	110606008	46,68
M 11 x 1,5	11,0	8,0	100	18	6,2	9,50	110604012	*				
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110604013	26,18	110605007	30,27	110606009	65,87
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00	110604014	31,72	110605008	34,25	110606010	90,19
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00	110604015	34,97	110605009	36,97	110606011	98,74
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50	110604016	53,82	110605010	49,75	110606012	111,66
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50	110604017	65,75	110605011	69,96	110606013	146,52
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	27	14,5	19,50	110604018	76,49	110605012	91,92	110606014	223,79
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	30	14,5	21,00	110604019	82,70	110605013	99,36	110606015	308,30
M 27 x 3,0	27,0	20,0	160	30	16,0	24,00	110604020	98,03				
M 30 x 3,5	30,0	22,0	180	35	18,0	26,50	110604021	103,06				

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

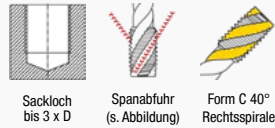
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Schaftnorm: DIN 376

Schaftnorm: DIN 371

Maschinengewindebohrer für Aluminium (langspanend)



Sackloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 40° Rechtsspirale



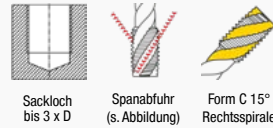
material: HSSE ISO2/6H bis 350 N/mm² HRC



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



Maschinengewindebohrer für Aluminium (langspanend)



Sackloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 15° Rechtsspirale



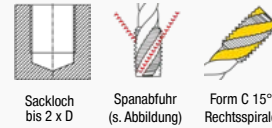
material: HSSE ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



Maschinengewindebohrer für Sonderlegierungen (Inconel, Hastelloy etc.)



Sackloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 15° Rechtsspirale



material: HSSE-PM TiAlN ISO2/6H bis 1000 N/mm² 32 HRC



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



M

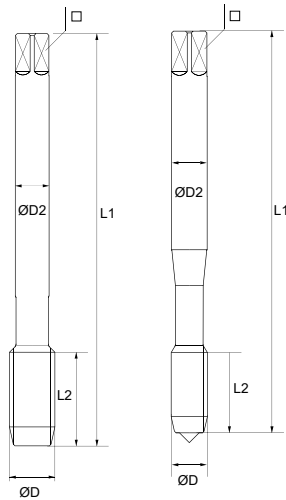
	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€	No.	€
DIN 371												
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110607001	11,94	110608001	9,89	110612001	28,56
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	2,90			110608002	10,21		
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110607002	11,94	110608003	9,89	110612002	31,59
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110607003	13,09	110608004	10,63	110612003	32,68
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110607004	13,09	110608005	10,63	110612004	33,87
M 7 x 1,0	7,0	7,0	80	19	5,5	6,00			110608006	13,37		
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110607005	15,08	110608007	13,05	110612005	40,69
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110607006	22,41	110608008	15,05	110612006	54,00
DIN 376												
M 3 x 0,5	3,0	2,2	56	11	-	2,50			110608009	11,16		
M 4 x 0,7	4,0	2,8	63	13	2,1	3,30			110608010	11,16		
M 5 x 0,8	5,0	3,5	70	16	2,7	4,20			110608011	11,89		
M 6 x 1,0	6,0	4,5	80	19	3,4	5,00			110608012	11,89		
M 8 x 1,25	8,0	6,0	90	22	4,9	6,80			110608013	14,63		
M 10 x 1,5	10,0	7,0	100	24	5,5	8,50			110608014	16,95		
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110607007	29,12	110608015	20,21	110612007	78,77
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00	110607008	31,42	110608016	27,16	110612008	90,19
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00	110607009	34,77	110608017	29,47	110612009	111,08
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50			110608018	42,32	110612010	125,62
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50			110608019	54,95	110612011	164,84
M 22 x 2,5	22,0	18,0	140	27	14,5	19,50			110608020	63,16		
M 24 x 3,0	24,0	18,0	160	30	14,5	21,00			110608021	66,95		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

M

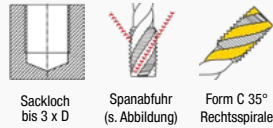
Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Schaftnorm: DIN 376 Schaftnorm: DIN 371

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen für normale Anwendungen



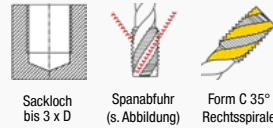
Sackloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 35° Rechtsspirale

TOL **N/mm² HRC**

material: HSSE ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Übermaß (Durchmesser)



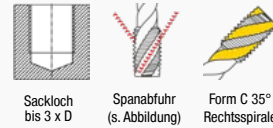
Sackloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 35° Rechtsspirale

TOL **N/mm² HRC**

material: HSSE 6G 7G 6H +0,1 mm bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Übermaß (Durchmesser)



Sackloch bis 3 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C 35° Rechtsspirale

TOL **N/mm² HRC**

material: HSSE 4H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



M

	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€	
							Gesamtlänge L1 = 100 mm			Tol. 6G: Gewindeverbindungen mit viel Spiel		Tol. 4H: Gewindeverbindungen mit wenig Spiel	
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	6	2,1	1,60					110620001	30,77	
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	6	2,1	2,05					110620002	29,60	
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50	110614001	12,78	110617001	10,68	110620003	10,95	
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110614002	12,78	110617002	10,68	110620004	10,95	
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110614003	13,72	110617003	11,10	110620005	11,68	
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110614004	13,72	110617004	11,10	110620006	11,68	
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110614005	15,92	110617005	13,51	110620007	15,05	
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110614006	17,18	110617006	15,71	110620008	17,79	
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110614007	17,39	110617007	17,07	110620009	19,16	
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	20	9,0	12,00				110617008	24,61		
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	22	9,0	14,00				110617009	25,77		
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	25	11,0	15,50				110617010	38,65		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	25	12,0	17,50				110617011	53,83		
							Gesamtlänge L1 = 120 mm			Tol. 7G: bei Verzug durch Wärmebehandlung			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50					110618001	10,89	
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110615001	13,20	110618002	10,89			
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110615002	14,66	110618003	11,63			
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110615003	14,66	110618004	11,63			
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110615004	16,76	110618005	14,98			
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110615005	19,17	110618006	17,70			
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110615006	20,32	110618007	19,06			
							Gesamtlänge L1 = 150 mm			Tol. 6H +0,1 mm: bei galvanischer Oberflächenbehandlung			
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	6	2,7	2,50					110619001	10,89	
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	7	3,4	3,30	110616001	13,72	110619002	10,89			
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	8	4,9	4,20	110616002	15,61	110619003	11,63			
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	10	4,9	5,00	110616003	15,61	110619004	11,63			
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	14	6,2	6,80	110616004	18,54	110619005	14,98			
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	16	8,0	8,50	110616005	22,41	110619006	17,70			
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	18	7,0	10,20	110616006	24,30	110619007	19,06			

M

Maschinen-Muttergewindebohrer und Kombigewindebohrer

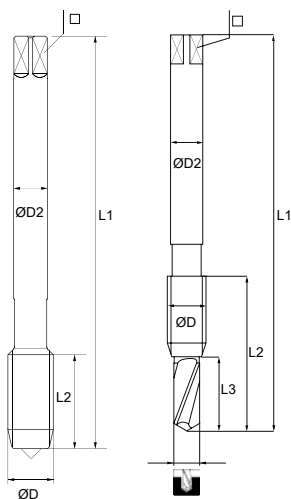
M Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

Muttergewindebohrer

Maschinengewindebohrer zum Gewindeschneiden in Muttern bis 1,0 D. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

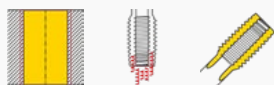
Kombi-Gewindebohrer

Maschinengewindebohrer, der Kernloch und Durchgangsgewinde in einem Arbeitsschritt, ohne Werkzeugwechsel, herstellt.



Schaftnorm: DIN 357

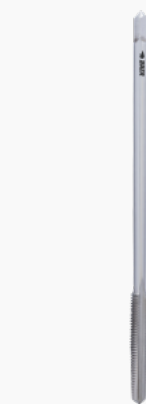
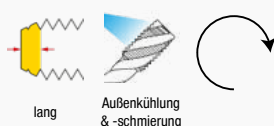
Muttergewindebohrer für normale Anwendungen



Durchgangsloch bis 1 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) gerade Nuten



material: HSSE ISO2/6H bis 850 N/mm² 25,5 HRC



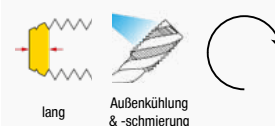
Kombigewindebohrer für normale Anwendungen



Durchgangsloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Kombi Form



material: HSSE ISO2/6H bis 600 N/mm²



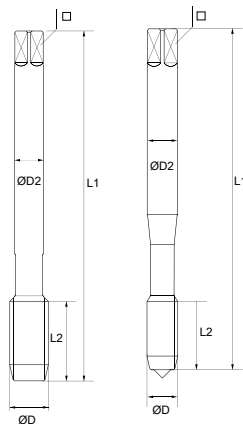
M	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	D2	L1	L2	L3	□	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	2,2	70	22	-	2,50	110901001	17,18	3,0	56	22	11	2,4	111001001	20,32
M 4 x 0,7	4,0	2,8	90	25	2,1	3,30	110901002	17,18	4,0	63	28	14	3,0	111001002	20,32
M 5 x 0,8	5,0	3,5	100	28	2,7	4,20	110901003	18,43	5,0	71	36	18	3,8	111001003	20,32
M 6 x 1,0	6,0	4,5	110	32	3,4	5,00	110901004	18,43	6,0	80	44	22	4,9	111001004	22,62
M 8 x 1,25	8,0	6,0	125	40	4,9	6,80	110901005	21,16	8,0	95	50	25	6,2	111001005	25,87
M 10 x 1,5	10,0	7,0	140	45	5,5	8,50	110901006	27,65	10,0	106	62	31	8,0	111001006	28,38
M 12 x 1,75	12,0	9,0	180	50	7,0	10,20	110901007	38,96	12,0	115	70	35	9,0	111001007	33,31
M 14 x 2,0	14,0	11,0	200	56	9,0	12,00	110901008	48,81							
M 16 x 2,0	16,0	12,0	200	63	9,0	14,00	110901009	59,49							
M 18 x 2,5	18,0	14,0	220	63	11,0	15,50	110901010	67,24							
M 20 x 2,5	20,0	16,0	250	70	12,0	17,50	110901011	73,94							
M 22 x 2,5	22,0	18,0	280	80	14,5	19,50	110901012	88,50							
M 24 x 3,0	24,0	18,0	280	80	14,5	21,00	110901013	99,29							

UNiForm Maschinengewindeformer

M Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

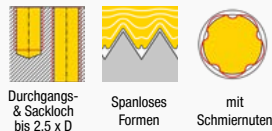
Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgangs- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehnhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit



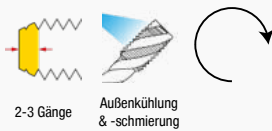
Schaftnorm: DIN 376 Schaftnorm: DIN 371

Maschinengewindeformer für universellen Einsatz

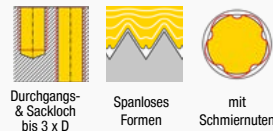


Durchgangs- & Sackloch bis 2,5 x D
Spanloses Formen
mit Schmiernuten

TOL
material: HSSE-TiN
ISO2/6HX
bis 850 N/mm²
25,5 HRC



Maschinengewindeformer für hohe Beanspruchungen

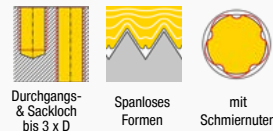


Durchgangs- & Sackloch bis 3 x D
Spanloses Formen
mit Schmiernuten

TOL
material: HSSE-PM TiN
ISO2/6HX
bis 1200 N/mm²
37,1 HRC

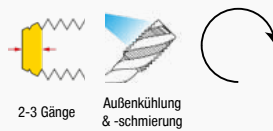


Maschinengewindeformer für hohe Beanspruchungen Übermaß (Durchmesser)



Durchgangs- & Sackloch bis 3 x D
Spanloses Formen
mit Schmiernuten

TOL
material: HSSE-TiN
ISO3/6GX
bis 850 N/mm²
25,5 HRC



M	D1	D2	L1	L2	□	🔩	Tol. 6HX: standard toleranz		Tol. 6GX: standard toleranz		Tol. 6GX: gewindeverbindungen mit viel spiel	
							No.	€	No.	€	No.	€
M 2 x 0,4	2,0	2,8	45	8	2,1	1,85	111101001	38,95	111104001	64,79	111117001	52,36
M 2,2 x 0,45	2,2	2,8	45	8	2,1	2,03	111101002	54,53				
M 2,3 x 0,4	2,3	2,8	45	8	2,1	2,15	111101003	42,77				
M 2,5 x 0,45	2,5	2,8	50	9	2,1	2,33	111101004	38,95	111104002	61,73	111117002	50,21
M 2,6 x 0,45	2,6	2,8	50	9	2,1	2,43	111101005	40,89				
M 3 x 0,5	3,0	3,5	56	11	2,7	2,80	111101006	15,50	111104003	27,60	111117003	47,32
M 3,5 x 0,6	3,5	4,0	56	13	3,0	3,25	111101007	36,70	111104004	58,49	111117004	47,32
M 4 x 0,7	4,0	4,5	63	13	3,4	3,70	111101008	17,07	111104005	27,60	111117005	50,57
M 4,5 x 0,75	4,5	6,0	70	14	4,9	4,20	111101009	39,10				
M 5 x 0,8	5,0	6,0	70	16	4,9	4,65	111101010	18,43	111104006	27,60	111117006	50,57
M 6 x 1,0	6,0	6,0	80	19	4,9	5,10	111101011	18,96	111104007	33,65	111117007	50,57
M 8 x 1,25	8,0	8,0	90	22	6,2	7,45	111101012	23,04	111104008	39,04	111117008	62,99
M 10 x 1,5	10,0	10,0	100	24	8,0	9,35	111101013	27,65	111104009	47,66	111117009	76,66
M 12 x 1,75	12,0	9,0	110	29	7,0	11,25	111101014	37,18	111104010	59,83	111117010	100,05
M 14 x 2,0	14,0	11,0	110	30	9,0	13,10	111101015	56,35	111104011	81,30	111117011	138,02
M 16 x 2,0	16,0	12,0	110	32	9,0	15,10	111101016	66,40	111104012	212,89	111117012	175,46
M 18 x 2,5	18,0	14,0	125	34	11,0	16,85	111101017	172,26	111104013	300,16		
M 20 x 2,5	20,0	16,0	140	34	12,0	18,85	111101018	225,60	111104014	419,48		

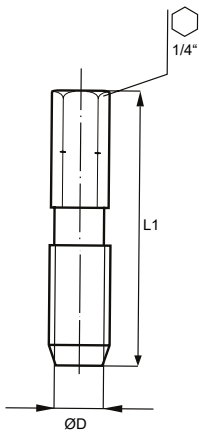
1/4" Bit-Einschnittgewindebohrer

M Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

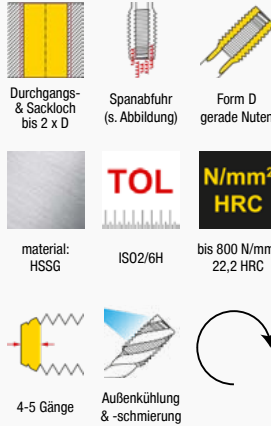
Effiziente Herstellung von Innengewinden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen (mind. 7,5 Volt).

Anwendung:

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm² unlegierte und niedriglegierte Stähle



Bit-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



M	D1	L1	L2	Hex	Shank	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	33	11	1/4"	2,50	111201001	3,79
M 3,5 x 0,6	3,5	34	10	1/4"	2,90	111201002	5,16
M 4 x 0,7	4,0	35	12	1/4"	3,30	111201003	3,79
M 4,5 x 0,75	4,5	35	12	1/4"	3,70	111201004	5,16
M 5 x 0,8	5,0	36	15	1/4"	4,20	111201005	4,84
M 5,5 x 0,9	5,5	35	15	1/4"	4,60	111201006	5,89
M 6 x 1,0	6,0	39	18	1/4"	5,00	111201007	4,84
M 7 x 1,0	7,0	38	16	1/4"	6,00	111201008	6,42
M 8 x 1,25	8,0	40	19	1/4"	6,80	111201009	6,84
M 9 x 1,25	9,0	41	18	1/4"	7,80	111201010	9,89
M 10 x 1,5	10,0	41	21	1/4"	8,50	111201011	8,11

1/4" Kombi-Bit-Gewindebohrer

M

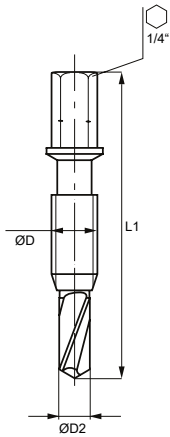
Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen (mind. 7,5 Volt).

Kernloch bohren und Gewindeschneiden in einem durchgehenden Prozess.

Anwendung:

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 600 N/mm² unlegierte und niedriglegierte Stähle



Kombi-Bit-Gewindebohrer für Durchgangslöcher



Durchgangsloch bis 1 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

Kombi Form



material: HSSG

ISO2/6H

bis 600 N/mm²



4-5 Gänge

Außenkühlung & -schmierung



M

	D1	D2	L1	Hexagon	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	2,5	36	1/4"	111301001	7,16
M 4 x 0,7	4,0	3,3	39	1/4"	111301002	7,16
M 5 x 0,8	5,0	4,2	41	1/4"	111301003	7,16
M 6 x 1,0	6,0	5,0	44	1/4"	111301004	7,16
M 8 x 1,25	8,0	6,8	50	1/4"	111301005	9,89
M 10 x 1,5	10,0	8,5	59	1/4"	111301006	11,89

Runde Schneideisen

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

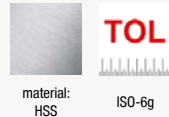
Schneideisen für normale Anwendungen

Schneideisen für normale Anwendungen Links

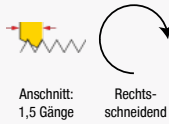
Schneideisen für höhere Beanspruchungen

Schneideisen für Edelstähle

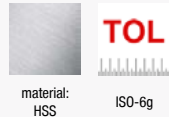
Schneideisen für Messing



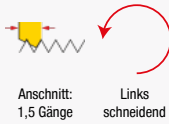
material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend



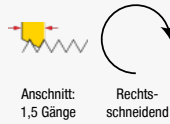
material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge Links-schneidend



material: HSSE ISO-6g



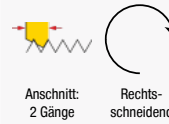
Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend



mit Schälanschnitt



material: HSSE ISO-6g



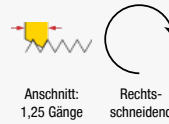
Anschnitt: 2 Gänge Rechts-schneidend



geläppt mit Schälanschnitt



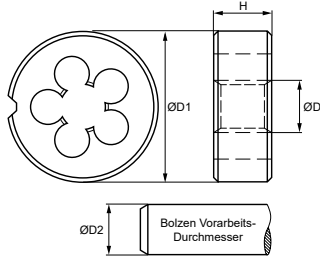
material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,25 Gänge Rechts-schneidend



geläppt mit Schälanschnitt



M

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€
M 1 x 0,25	1,0	16	5	0,96	111401001	12,95								
M 1,1 x 0,25	1,1	16	5	1,05	111401002	12,95								
M 1,2 x 0,25	1,2	16	5	1,15	111401003	12,95								
M 1,4 x 0,3	1,4	16	5	1,36	111401004	12,95					111405001	99,19		
M 1,6 x 0,35	1,6	16	5	1,55	111401005	12,95					111405002	96,04		
M 1,7 x 0,35	1,7	16	5	1,64	111401006	12,95					111405003	96,04		
M 1,8 x 0,35	1,8	16	5	1,75	111401007	11,26								
M 2 x 0,4	2,0	16	5	1,95	111401008	11,26	111402001	20,94			111405004	78,08	111409001	75,24
M 2,2 x 0,45	2,2	16	5	2,15	111401009	11,26								
M 2,3 x 0,4	2,3	16	5	2,23	111401010	11,26					111405005	78,08		
M 2,5 x 0,45	2,5	16	5	2,42	111401011	11,26					111405006	67,99	111409002	65,16
M 2,6 x 0,45	2,6	16	5	2,53	111401012	11,26					111405007	70,82	111409003	65,16
M 3 x 0,5	3,0	20	5	2,92	111401013	5,37	111402002	9,65	111404001	10,21	111405008	21,05	111409004	15,47
M 3,5 x 0,6	3,5	20	5	3,41	111401014	8,32					111405009	47,97	111409005	67,03
M 4 x 0,7	4,0	20	5	3,90	111401015	5,37	111402003	9,65	111404002	10,21	111405010	21,05	111409006	15,47
M 4,5 x 0,75	4,5	20	7	4,40	111401016	8,32								
M 5 x 0,8	5,0	20	7	4,90	111401017	5,68	111402004	10,36	111404003	10,63	111405011	21,05	111409007	15,47
M 5 x 0,9	5,0	20	7	4,89	111401018	11,79								
M 5,5 x 0,9	5,5	20	7	5,44	111401019	8,32								
M 6 x 1,0	6,0	20	7	5,88	111401020	5,68	111402005	10,36	111404004	10,63	111405012	21,05	111409008	15,47
M 7 x 1,0	7,0	25	9	6,88	111401021	9,05					111405013	69,63	111409009	58,51
M 8 x 1,25	8,0	25	9	7,86	111401022	6,00	111402006	11,99	111404005	15,05	111405014	24,95	111409010	16,63
M 9 x 1,25	9,0	25	9	8,86	111401023	10,21								
M 10 x 1,5	10,0	30	11	9,85	111401024	9,05	111402007	15,71	111404006	21,37	111405015	30,95	111409011	18,21
M 11 x 1,5	11,0	30	11	10,85	111401025	12,42								
M 12 x 1,75	12,0	38	14	11,83	111401026	14,63	111402008	22,34	111404007	33,68	111405016	38,11	111409012	25,47
M 14 x 2,0	14,0	38	14	13,82	111401027	14,63	111402009	25,60	111404008	33,68	111405017	38,11	111409013	27,68
M 15 x 2,0	15,0	38	14	14,91	111401028	22,63								
M 16 x 2,0	16,0	45	18	15,82	111401029	22,63	111402010	35,48	111404009	50,95	111405018	57,47		
M 18 x 2,5	18,0	45	18	17,79	111401030	22,63	111402011	35,48	111404010	50,95	111405019	57,47		
M 19 x 2,5	19,0	45	18	18,89	111401031	32,63								
M 20 x 2,5	20,0	45	18	19,79	111401032	22,63	111402012	35,48	111404011	50,95	111405020	57,47		
M 22 x 2,5	22,0	55	22	21,79	111401033	44,21	111402013	53,52	111404012	90,42	111405021	94,00		

Runde Schneideisen

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13


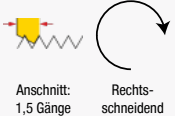

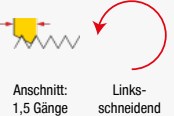

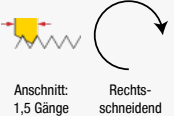


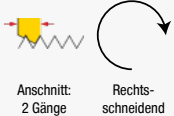


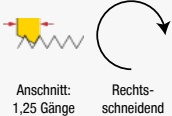

Schneideisen für normale Anwendungen

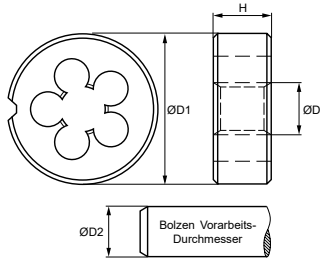
Schneideisen für normale Anwendungen Links

Schneideisen für höhere Beanspruchungen

Schneideisen für Edelstähle

Schneideisen für Messing

 <p>material: HSS ISO-6g</p>  <p>Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend</p>	 <p>material: HSS ISO-6g</p>  <p>Anschnitt: 1,5 Gänge Links-schneidend</p>	 <p>material: HSSE ISO-6g</p>  <p>Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend</p>  <p>mit Schälanschnitt</p>	 <p>material: HSSE ISO-6g</p>  <p>Anschnitt: 2 Gänge Rechts-schneidend</p>  <p>geläppt mit Schälanschnitt</p>	 <p>material: HSS ISO-6g</p>  <p>Anschnitt: 1,25 Gänge Rechts-schneidend</p>  <p>geläppt mit Schälanschnitt</p>
---	--	---	--	--



M

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€
M 24 x 3,0	24,0	55	22	23,76	111401034	44,21	111402014	53,80	111404013	90,42	111405022	94,00		
M 27 x 3,0	27,0	65	25	26,76	111401035	59,16	111402015	97,06	111404014	133,89	111405023	148,11		
M 30 x 3,5	30,0	65	25	29,73	111401036	59,16	111402016	97,06	111404015	133,89	111405024	148,11		
M 33 x 3,5	33,0	65	25	32,73	111401037	63,16	111402017	97,06						
M 36 x 4,0	36,0	65	25	35,70	111401038	63,16	111402018	97,06						
M 39 x 4,0	39,0	75	30	38,70	111401039	103,16	111402019	163,73						
M 42 x 4,5	42,0	75	30	41,68	111401040	103,16	111402020	163,73						
M 45 x 4,5	45,0	90	36	44,68	111401041	175,79	111402021	257,26						
M 48 x 5,0	48,0	90	36	47,66	111401042	175,79	111402022	257,26						
M 52 x 5,0	52,0	90	36	51,66	111401043	175,79	111402023	257,26						
M 56 x 5,5	56,0	105	36	55,65	111401044	395,79								
M 60 x 5,5	60,0	105	36	59,65	111401045	395,79								
M 64 x 6,0	64,0	120	36	63,62	111401046	524,21								
M 68 x 6,0	68,0	120	36	67,62	111401047	524,21								
M 72 x 6,0	72,0	120	36		111401048	391,58								
M 76 x 6,0	76,0	120	36		111401049	391,58								
M 80 x 6,0	80,0	120	36		111401050	391,58								
M 84 x 6,0	84,0	130	36		111401051	498,95								
M 88 x 6,0	88,0	140	36		111401052	768,42								
M 90 x 6,0	90,0	140	36		111401053	768,42								
M 92 x 6,0	92,0	140	36		111401054	768,42								
M 96 x 6,0	96,0	140	36		111401055	768,42								
M 100 x 6,0	100,0	150	36		111401056	890,53								

M

Runde Schneideisen

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

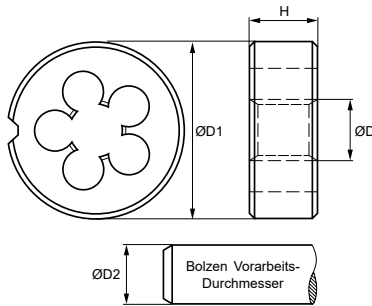
Schneideisen für normale Anwendungen Untermaß



material: HSS 6e



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



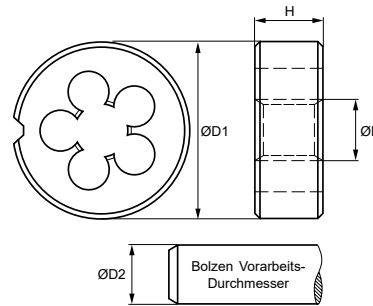
Schneideisen für normale Anwendungen Außenmaß 25 x 9



material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



M

	D	D1	H	D2	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	20	5	2,89	111421001	9,31
M 4 x 0,7	4,0	20	5	3,87	111421002	9,31
M 5 x 0,8	5,0	20	7	4,86	111421003	9,66
M 6 x 1,0	6,0	20	7	5,85	111421004	9,66
M 8 x 1,25	8,0	25	9	7,83	111421005	10,36
M 10 x 1,5	10,0	30	11	9,81	111421006	13,39
M 12 x 1,75	12,0	38	14	11,81	111421007	20,71
M 14 x 2,0	14,0	38	14	13,87	111421008	26,76
M 16 x 2,0	16,0	45	18	15,87	111421009	40,26
M 18 x 2,5	18,0	45	18	17,75	111421010	40,26
M 20 x 2,5	20,0	45	18	19,75	111421011	40,26

M

	D	D1	H	D2	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	25	9	2,92	111422001	5,97
M 4 x 0,7	4,0	25	9	3,90	111422002	5,97
M 5 x 0,8	5,0	25	9	4,90	111422003	5,97
M 6 x 1,0	6,0	25	9	5,88	111422004	5,97
M 8 x 1,25	8,0	25	9	7,86	111422005	5,97
M 10 x 1,5	10,0	25	9	9,85	111422006	5,97
M 12 x 1,75	12,0	25	9	11,83	111422007	5,97

Sechskant-Schneidmuttern

M

Metrisches ISO-Regelgewinde / DIN 13

Schneidmuttern für normale Anwendungen

Schneidmuttern für normale Anwendungen

Links



material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge



Rechts-schneidend



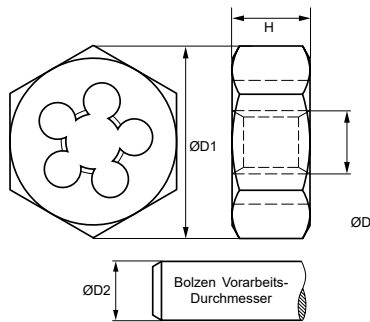
material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge



Links-schneidend



M

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€
M 3 x 0,5	3,0	19	5	2,92	111501001	11,26	111502001	13,47
M 3,5 x 0,6	3,5	19	5	3,41	111501002	11,26		
M 4 x 0,7	4,0	19	5	3,90	111501003	11,26	111502002	13,47
M 5 x 0,8	4,5	19	7	4,40	111501004	11,26	111502003	14,63
M 6 x 1,0	6,0	19	7	5,88	111501005	11,26	111502004	14,63
M 7 x 1,0	7,0	22	9	6,88	111501006	12,42		
M 8 x 1,25	8,0	22	9	7,86	111501007	12,42	111502005	16,32
M 9 x 1,25	9,0	22	9	8,86	111501008	12,42		
M 10 x 1,5	10,0	27	11	9,85	111501009	14,63	111502006	23,05
M 11 x 1,5	11,0	27	11	10,85	111501010	14,63		
M 12 x 1,75	12,0	36	14	11,83	111501011	20,32	111502007	35,47
M 14 x 2,0	14,0	36	14	13,82	111501012	20,32	111502008	35,47
M 16 x 2,0	16,0	41	18	15,82	111501013	28,74	111502009	55,16
M 18 x 2,5	18,0	41	18	17,79	111501014	28,74	111502010	55,16
M 20 x 2,5	20,0	41	18	19,79	111501015	28,74	111502011	55,16
M 22 x 2,5	22,0	50	22	21,79	111501016	48,42	111502012	74,95
M 24 x 3,0	24,0	50	22	23,76	111501017	58,53	111502013	74,95
M 27 x 3,0	27,0	60	25	26,76	111501018	88,95	111502014	115,79
M 30 x 3,5	30,0	60	25	29,73	111501019	88,95	111502015	115,79
M 33 x 3,5	33,0	60	25	32,73	111501020	88,95	111502016	115,79
M 36 x 4,0	36,0	60	25	35,70	111501021	88,95	111502017	115,79
M 39 x 4,0	39,0	70	30	38,70	111501022	148,42	111502018	191,58
M 42 x 4,5	42,0	70	30	41,68	111501023	148,42	111502019	191,58
M 45 x 4,5	45,0	85	36	44,68	111501024	204,21	111502020	271,58
M 48 x 5,0	48,0	85	36	47,66	111501025	204,21	111502021	271,58
M 52 x 5,0	52,0	85	36	51,66	111501026	204,21	111502022	271,58
M 56 x 5,5	56,0	100	36	55,65	111501027	368,42		
M 60 x 5,5	60,0	100	36	59,65	111501028	368,42		
M 64 x 6,0	64,0	100	36	63,62	111501029	404,21		
M 68 x 6,0	68,0	115	36	67,62	111501030	524,21		

M

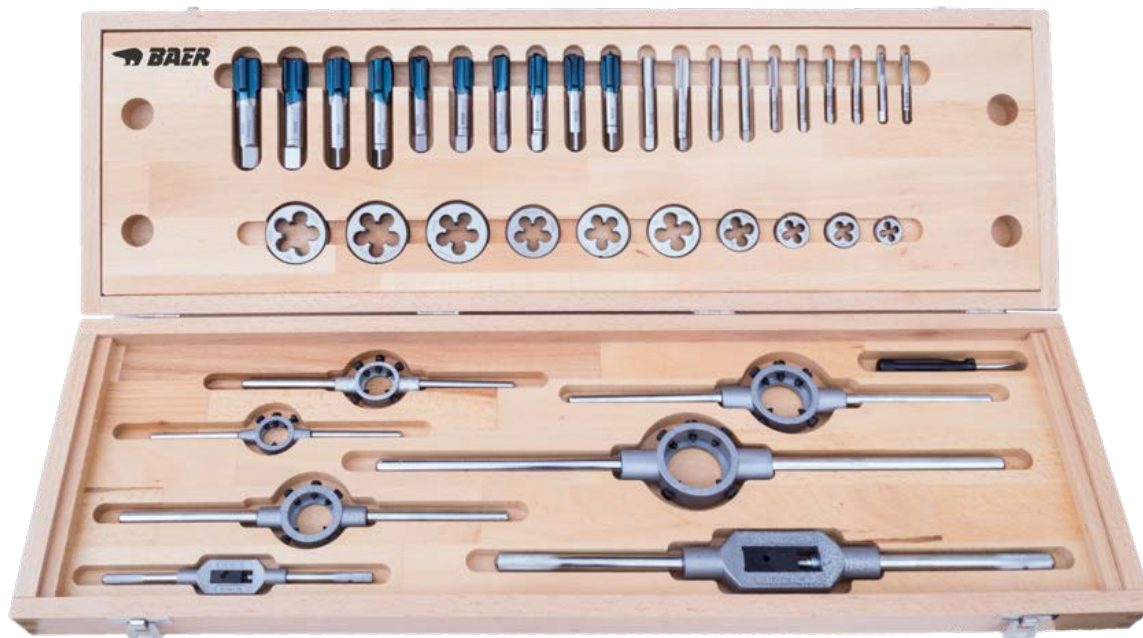
MF G (BSP) UNC UNF UNS UNEF 8 UN 12 UN BSW BSF TR NPT NPTF NPS NPSM RC RP BA W PG FG BSC RD RMS MINI FOTO (Stativ) VG Werkzeuge Techn. Infos

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge (Einheitsbild)



BAER Satz MF 3 - MF 12 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

299,55
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze MF 3 x 0,35 | MF 4 x 0,5 | MF 5 x 0,5 | 6 x 0,75 | MF 8 x 0,75 | MF 8 x 1,0 | MF 10 x 1,0 | MF 12 x 1,5

BAER HSS Schneideisen MF 3 x 0,35 | MF 4 x 0,5 | MF 5 x 0,5 | 6 x 0,75 | MF 8 x 0,75 | MF 8 x 1,0 | MF 10 x 1,0 | MF 12 x 1,5

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8 & M 4-12 | 5/32-1/2 | G 1/8

BAER Druckguss Schneideisenhalter 20 x 5 | 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 10

Schraubenausdreher

Art. Nr.:
264801002

BAER Satz MF 6 - MF 20 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

536,25
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze MF 6 x 0,75 | MF 8 x 0,75 | MF 8 x 1,0 | MF 10 x 1,0 | MF 12 x 1,0 | MF 12 x 1,5 | MF 14 x 1,25 | MF 14 x 1,5 | MF 16 x 1,5 | MF 18 x 1,5 | MF 20 x 1,5

BAER HSS Schneideisen MF 6 x 0,75 | MF 8 x 0,75 | MF 8 x 1,0 | MF 10 x 1,0 | MF 12 x 1,0 | MF 12 x 1,5 | MF 14 x 1,25 | MF 14 x 1,5 | MF 16 x 1,5 | MF 18 x 1,5 | MF 20 x 1,5

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8 & M 5-20 | 7/32-3/4 | G 1/8-G 1/2

BAER Druckguss Schneideisenhalter 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 10 | 45 x 14

Schraubenausdreher

Art. Nr.:
264801102

BAER Satz MF 6 - MF 24 HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

783,43
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze MF 6 x 0,75 | MF 8 x 0,75 | MF 8 x 1,0 | MF 10 x 1,0 | MF 12 x 1,0 | MF 12 x 1,5 | MF 14 x 1,25 | MF 14 x 1,5 | MF 16 x 1,5 | MF 18 x 1,5 | MF 20 x 1,5 | MF 22 x 1,5 | MF 24 x 1,5

BAER HSS Schneideisen MF 6 x 0,75 | MF 8 x 0,75 | MF 8 x 1,0 | MF 10 x 1,0 | MF 12 x 1,0 | MF 12 x 1,5 | MF 14 x 1,25 | MF 14 x 1,5 | MF 16 x 1,5 | MF 18 x 1,5 | MF 20 x 1,5 | MF 22 x 1,5 | MF 24 x 1,5

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8 & M 11-27 | 7/16-1" | G 1/4-G 3/4

BAER Druckguss Schneideisenhalter 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 10 | 45 x 14 | 55 x 16

Schraubenausdreher

Art. Nr.:
264801202

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze MF 5 - MF 12 (Einheitsbild)



BAER Satz MF 5 - MF 12 HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D) M 5 x 0,5 | M 6 x 0,75 | M 8 x 1,0 | M 10 x 1,0 | M 12 x 1,5

BAER HSSG Kernlochbohrer 4,3 mm | 5,2 mm | 7,0 mm | 9,0 mm | 10,5 mm

BAER HSS Schneideisen M 5 x 0,5 | M 6 x 0,75 | M 8 x 1,0 | M 10 x 1,0 | M 12 x 1,5



**159,15
€/Satz**

Art. Nr.:
BES1

Einschnittgewindebohrer

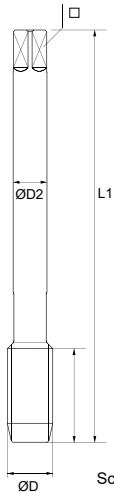
MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle



Schaftnorm: DIN 2181

Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



MF	D1	D2	L1	L2	□	⊕	No.	€
MF 6 x 0,75	6,0	6,0	50	14	4,9	5,20	120101001	6,97
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	50	19	4,9	6,20	120101002	6,97
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	56	22	4,9	7,00	120101003	6,97
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	56	19	5,5	8,20	120101004	7,80
MF 9 x 1,0	9,0	7,0	63	20	5,5	8,00	120101005	7,80
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	63	20	5,5	9,20	120101006	7,80
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	63	20	5,5	9,00	120101007	6,97
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	70	24	5,5	8,80	120101008	7,80
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	70	22	7,0	11,00	120101009	10,12
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	70	22	7,0	10,80	120101010	10,12
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	70	22	7,0	10,50	120101011	9,19
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	70	22	9,0	12,00	120101012	15,48
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	70	22	9,0	11,50	120101013	15,48
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	70	22	9,0	13,00	120101014	15,48
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	70	22	9,0	12,80	120101015	11,63
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	70	22	9,0	12,50	120101016	10,01
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	70	22	9,0	13,50	120101017	17,10
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	70	22	9,0	14,50	120101018	12,22
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	80	22	11,0	17,00	120101019	18,73
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	80	22	11,0	16,50	120101020	14,08
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	80	22	12,0	18,50	120101021	17,10
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	80	22	12,0	18,00	120101022	23,51
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	80	22	14,5	20,50	120101023	24,32
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	80	22	14,5	20,00	120101024	24,32
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	90	22	14,5	22,50	120101025	25,60
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	90	22	14,5	22,00	120101026	32,58
MF 25 x 1,5	25,0	18,0	90	22	14,5	23,50	120101027	47,70
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	90	22	14,5	24,50	120101028	47,70
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	90	22	16,0	25,50	120101029	47,70
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	90	22	16,0	26,50	120101030	56,43
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	90	22	18,0	28,50	120101031	66,32
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	90	22	18,0	28,00	120101032	66,32
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	90	22	18,0	30,50	120101033	66,32



Handgewindebohrer-Sätze

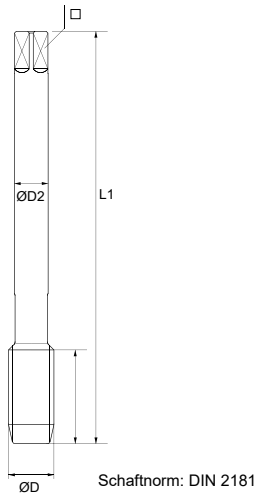
MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:


-  Vorschneider
-  Fertigschneider



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen

Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen
Links

Handgewindebohrer-Sätze
HSSE für höhere Beanspruchungen

MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 2,5 x 0,35	2,5	2,8	40	9	2,1	2,15	120301001	15,59				
MF 2,6 x 0,35	2,6	2,8	40	9	2,1	2,25	120301002	15,59				
MF 3 x 0,35	3,0	3,5	40	9	2,7	2,65	120301003	15,59				
MF 3,5 x 0,35	3,5	4,0	45	10	3,0	3,15	120301004	15,59				
MF 4 x 0,35	4,0	4,5	45	10	3,4	3,65	120301005	15,59				
MF 4 x 0,5	4,0	4,5	45	10	3,4	3,50	120301006	15,59				
MF 4,5 x 0,5	4,5	6,0	50	12	4,9	4,00	120301007	15,59				
MF 5 x 0,5	5,0	6,0	50	12	4,9	4,50	120301008	15,59				
MF 5 x 0,75	5,0	6,0	50	12	4,9	4,25	120301009	15,59				
MF 5,5 x 0,5	5,5	6,0	50	12	4,9	5,00	120301010	15,59				
MF 6 x 0,5	6,0	6,0	50	14	4,9	5,50	120301011	15,59				
MF 6 x 0,75	6,0	6,0	50	14	4,9	5,20	120301012	13,97	120302001	20,82	120304001	18,71
MF 7 x 0,5	7,0	6,0	50	14	4,9	6,50	120301013	13,97				
MF 7 x 0,75	7,0	6,0	50	14	4,9	6,20	120301014	13,97				
MF 8 x 0,5	8,0	6,0	50	19	4,9	7,50	120301015	13,97				
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	50	19	4,9	7,20	120301016	13,97	120302002	20,82	120304002	18,71
MF 8 x 1	8,0	6,0	56	22	4,9	7,00	120301017	13,97	120302003	20,82	120304003	18,71
MF 9 x 0,5	9,0	7,0	56	19	5,5	8,50	120301018	15,59				
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	56	19	5,5	8,25	120301019	15,59				
MF 9 x 1	9,0	7,0	63	20	5,5	8,00	120301020	15,59				
MF 10 x 0,5	10,0	7,0	63	20	5,5	9,50	120301021	15,59				
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	63	20	5,5	9,20	120301022	15,59				
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	63	20	5,5	9,00	120301023	13,97	120302004	20,82	120304004	20,35
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	70	24	5,5	8,80	120301024	15,59	120302005	23,38	120304005	23,38
MF 11 x 0,75	11,0	8,0	63	20	6,2	10,20	120301025	20,24				
MF 11 x 1,0	11,0	8,0	63	20	6,2	10,00	120301026	20,24				
MF 11 x 1,25	11,0	8,0	63	22	6,2	10,80	120301027	20,24				
MF 12 x 0,5	12,0	9,0	70	22	7,0	11,50	120301028	20,24				
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	70	22	7,0	10,20	120301029	20,24				
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	70	22	7,0	11,00	120301030	20,24	120302006	30,88	120304006	28,30
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	70	22	7,0	10,80	120301031	20,24	120302007	30,88	120304007	28,30
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	70	22	7,0	10,50	120301032	18,39	120302008	28,30	120304008	28,30
MF 13 x 0,5	13,0	11,0	70	22	9,0	12,50	120301033	30,95				

Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

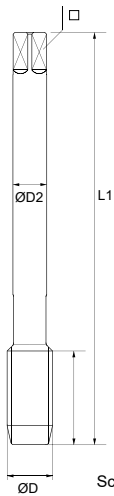
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:


 Vorschneider

 Fertigschneider



für normale Anwendungen

für normale Anwendungen

MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 13 x 0,75	13,0	11,0	70	22	9,0	12,20	120301034	31,10				
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	70	22	9,0	12,00	120301035	31,10				
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	70	22	9,0	11,50	120301036	31,10				
MF 14 x 0,5	14,0	11,0	70	22	9,0	13,50	120301037	31,10				
MF 14 x 0,75	14,0	11,0	70	22	9,0	13,20	120301038	31,10				
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	70	22	9,0	13,00	120301039	31,10				
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	70	22	9,0	12,80	120301040	23,38	120302009	34,39	120304009	32,74
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	70	22	9,0	12,50	120301041	20,12	120302010	30,88	120304010	29,70
MF 15 x 0,75	15,0	12,0	70	22	9,0	14,20	120301042	34,38				
MF 15 x 1,0	15,0	12,0	70	22	9,0	14,00	120301043	34,38				
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	70	22	9,0	13,50	120301044	34,38				
MF 16 x 0,5	16,0	12,0	70	22	9,0	15,50	120301045	34,38				
MF 16 x 0,75	16,0	12,0	70	22	9,0	15,20	120301046	34,38				
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	70	22	9,0	15,00	120301047	34,38	120302011	51,46	120304011	37,65
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	70	22	9,0	14,80	120301048	34,38				
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	70	22	9,0	14,50	120301049	24,56	120302012	36,95	120304012	43,27
MF 17 x 1	17,0	12,0	70	22	9,0	16,00	120301050	37,65				
MF 17 x 1,5	17,0	12,0	70	22	9,0	15,50	120301051	37,65				
MF 18 x 0,5	18,0	14,0	80	22	11,0	17,50	120301052	37,65				
MF 18 x 0,75	18,0	14,0	80	22	11,0	17,20	120301053	37,65				
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	80	22	11,0	17,00	120301054	37,65				
MF 18 x 1,25	18,0	14,0	80	22	11,0	16,80	120301055	37,65				
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	80	22	11,0	16,50	120301056	28,30	120302013	43,27	120304013	52,40
MF 18 x 2,0	18,0	14,0	80	22	11,0	16,00	120301057	37,65				
MF 19 x 1	19,0	16,0	80	22	12,0	18,00	120301058	47,24				
MF 19 x 1,5	19,0	14,0	80	22	11,0	17,50	120301059	47,24				
MF 20 x 0,5	20,0	16,0	80	22	12,0	19,50	120301060	47,24				
MF 20 x 0,75	20,0	16,0	80	22	12,0	19,20	120301061	47,24				
MF 20 x 1,0	20,0	16,0	80	22	12,0	19,00	120301062	47,24				
MF 20 x 1,25	20,0	16,0	80	22	12,0	18,80	120301063	47,24				
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	80	22	12,0	18,50	120301064	34,38	120302014	51,46	120304014	49,12
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	80	22	12,0	18,00	120301065	47,24			120304015	65,49
MF 21 x 1	21,0	16,0	80	22	12,0	20,00	120301066	48,88				



Handgewindebohrer-Sätze

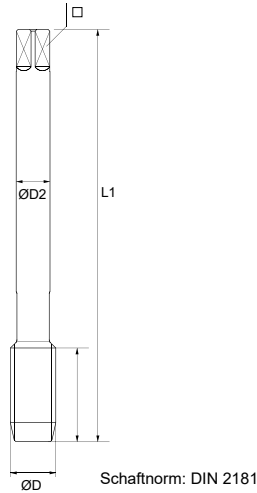
MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

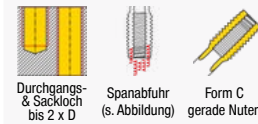
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

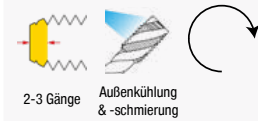
-  Vorschneider
-  Fertigschneider



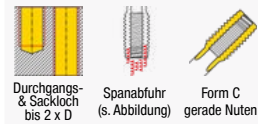
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



material: HSSG
ISO2/6H
bis 900 N/mm² 27,1 HRC



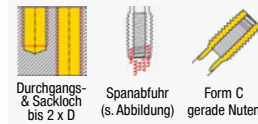
Handgewindebohrer-Sätze **Link** für normale Anwendungen



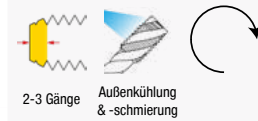
material: HSSG
ISO2/6H
bis 900 N/mm² 27,1 HRC




Handgewindebohrer-Sätze **HSSSE für höhere Beanspruchungen**



material: HSSSE
ISO2/6H
bis 1000 N/mm² 31 HRC



MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 21 x 1,5	21,0	16,0	80	22	12,0	19,50	120301067	48,88				
MF 22 x 0,5	22,0	18,0	80	22	14,5	21,50	120301068	48,88				
MF 22 x 0,75	22,0	18,0	80	22	14,5	21,20	120301069	48,88				
MF 22 x 1,0	22,0	18,0	80	22	14,5	21,00	120301070	48,88				
MF 22 x 1,25	22,0	18,0	80	22	14,5	20,80	120301071	48,88				
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	80	22	14,5	20,50	120301072	48,88	120302015	67,83	120304016	61,28
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	80	22	14,5	20,00	120301073	48,88			120304017	65,49
MF 23 x 1	23,0	18,0	80	22	14,5	22,00	120301074	65,49				
MF 23 x 1,5	23,0	18,0	80	22	14,5	21,50	120301075	65,49				
MF 24 x 0,5	24,0	18,0	90	22	14,5	23,50	120301076	65,49				
MF 24 x 0,75	24,0	18,0	90	22	14,5	23,20	120301077	65,49				
MF 24 x 1,0	24,0	18,0	90	22	14,5	23,00	120301078	65,49				
MF 24 x 1,25	24,0	18,0	90	22	14,5	23,80	120301079	65,49				
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	90	22	14,5	22,50	120301080	51,45	120302016	74,84	120304018	81,86
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	90	22	14,5	22,00	120301081	65,49	120302017	98,24		
MF 25 x 1,0	25,0	18,0	90	22	14,5	24,00	120301082	95,90				
MF 25 x 1,5	25,0	18,0	90	22	14,5	23,50	120301083	95,90				
MF 26 x 1,0	26,0	18,0	90	22	14,5	25,00	120301084	95,90				
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	90	22	14,5	24,50	120301085	95,90				
MF 26 x 2,0	26,0	18,0	90	22	14,5	24,00	120301086	95,90				
MF 27 x 1	27,0	20,0	90	22	16,0	26,00	120301087	95,90				
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	90	22	16,0	25,50	120301088	95,90				
MF 27 x 2,0	27,0	20,0	90	22	16,0	25,00	120301089	113,43				
MF 28 x 1,0	28,0	20,0	90	22	16,0	27,00	120301090	113,43				
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	90	22	16,0	26,50	120301091	113,43				
MF 28 x 2,0	28,0	20,0	90	22	16,0	26,00	120301092	113,43				
MF 29 x 1,5	29,0	22,0	90	22	18,0	27,50	120301093	113,43				
MF 30 x 1,0	30,0	22,0	90	22	18,0	29,00	120301094	133,32				
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	90	22	18,0	28,50	120301095	133,32	120302018	198,81		
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	90	22	18,0	28,00	120301096	133,32	120302019	198,81		
MF 30 x 2,5	30,0	22,0	125	56	18,0	27,50	120301097	133,32				
MF 30 x 3,0	30,0	22,0	125	56	18,0	27,00	120301098	133,32				
MF 32 x 1	32,0	22,0	90	22	18,0	31,00	120301099	133,32				

Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

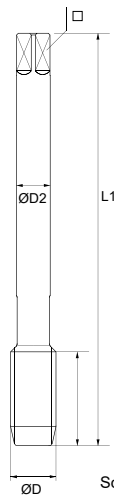
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

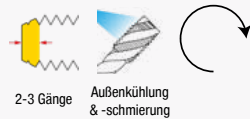
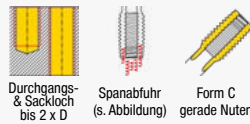
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

 Vorschneider

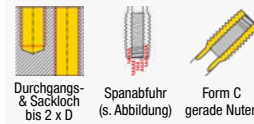
 Fertigschneider



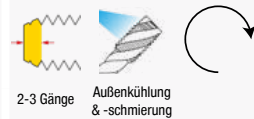
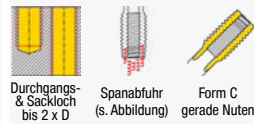
Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen




Handgewindebohrer-Sätze Links
für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze HSSE für höhere Beanspruchungen



MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	90	22	18,0	30,50	120301100	133,32				
MF 32 x 2,0	32,0	22,0	90	22	18,0	30,00	120301101	133,32				
MF 32 x 3,0	32,0	22,0	125	56	18,0	29,00	120301102	133,32				
MF 33 x 1,5	33,0	25,0	100	25	20,0	31,50	120301103	133,32				
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	100	25	20,0	31,00	120301104	163,72				
MF 33 x 3,0	33,0	25,0	125	56	20,0	30,00	120301105	163,72				
MF 34 x 1	34,0	28,0	100	25	22,0	33,00	120301106	163,72				
MF 34 x 1,5	34,0	28,0	100	25	22,0	32,50	120301107	163,72				
MF 34 x 2,0	34,0	28,0	125	40	22,0	32,00	120301108	163,72				
MF 35 x 1	35,0	28,0	100	25	22,0	34,00	120301109	163,72				
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	100	25	22,0	33,50	120301110	163,72				
MF 35 x 2	35,0	28,0	125	40	22,0	33,00	120301111	163,72				
MF 36 x 1	36,0	28,0	100	25	22,0	35,00	120301112	170,74				
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	100	25	22,0	34,50	120301113	170,74				
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	125	40	22,0	34,00	120301114	170,74				
MF 36 x 3,0	36,0	28,0	125	40	22,0	33,00	120301115	170,74				
MF 37 x 1,5	37,0	28,0	100	25	22,0	35,50	120301116	212,84				
MF 38 x 1	38,0	28,0	100	25	22,0	37,00	120301117	212,84				
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	100	25	22,0	36,50	120301118	212,84				
MF 38 x 2	38,0	28,0	125	40	22,0	36,00	120301119	212,84				
MF 38 x 3	38,0	28,0	125	40	22,0	35,00	120301120	212,84				
MF 39 x 1,5	39,0	32,0	110	25	24,0	37,50	120301121	212,84				
MF 39 x 2,0	39,0	32,0	125	40	24,0	37,00	120301122	212,84				
MF 39 x 3,0	39,0	32,0	125	40	24,0	36,00	120301123	212,84				
MF 40 x 1	40,0	32,0	110	25	24,0	39,00	120301124	212,84				
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	110	25	24,0	38,50	120301125	212,84				
MF 40 x 2,0	40,0	32,0	125	40	24,0	38,00	120301126	212,84				
MF 40 x 3,0	40,0	32,0	125	40	24,0	37,00	120301127	212,84				
MF 42 x 1	42,0	32,0	110	25	24,0	41,00	120301128	212,84				
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	110	25	24,0	40,50	120301129	212,84				
MF 42 x 2,0	42,0	32,0	125	40	24,0	40,00	120301130	222,21				
MF 42 x 3,0	42,0	32,0	125	40	24,0	39,00	120301131	222,21				
MF 44 x 1,5	44,0	36,0	110	25	29,0	42,50	120301132	250,27				


Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

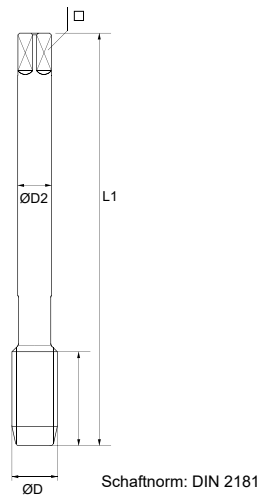
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

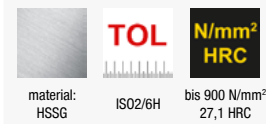
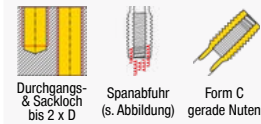
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

 Vorschneider

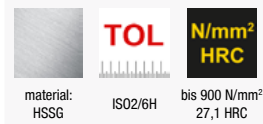
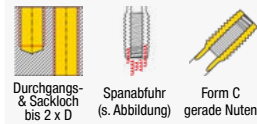
 Fertigschneider



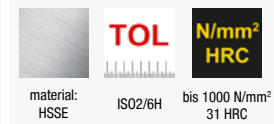
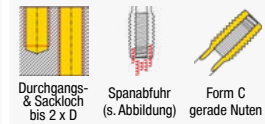
Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen




Handgewindebohrer-Sätze Links
für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze HSSE für höhere Beanspruchungen



MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 44 x 2	44,0	36,0	125	40	29,0	42,00	120301133	250,27				
MF 45 x 1	45,0	36,0	110	25	29,0	44,00	120301134	250,27				
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	110	25	29,0	43,50	120301135	250,27				
MF 45 x 2,0	45,0	36,0	125	40	29,0	43,00	120301136	250,27				
MF 45 x 3,0	45,0	36,0	125	40	29,0	42,00	120301137	250,27				
MF 46 x 1,5	46,0	36,0	140	40	29,0	45,50	120301138	250,27				
MF 48 x 1	48,0	36,0	140	40	29,0	47,00	120301139	299,39				
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	140	40	29,0	46,50	120301140	299,39				
MF 48 x 2,0	48,0	36,0	140	40	29,0	46,00	120301141	299,39				
MF 48 x 3,0	48,0	36,0	140	40	29,0	45,00	120301142	299,39				
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	140	40	29,0	48,50	120301143	327,43				
MF 50 x 2,0	50,0	36,0	140	40	29,0	48,00	120301144	327,43				
MF 50 x 3,0	50,0	36,0	140	40	29,0	47,00	120301145	327,43				
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	140	40	32,0	50,50	120301146	392,93				
MF 52 x 2,0	52,0	40,0	140	40	32,0	50,00	120301147	392,93				
MF 52 x 3,0	52,0	40,0	140	40	32,0	49,00	120301148	392,93				
MF 54 x 1	54,0	40,0	140	32	32,0	53,00	120301149	425,67				
MF 54 x 1,5	54,0	40,0	140	32	32,0	52,50	120301150	425,67				
MF 54 x 2,0	54,0	40,0	140	36	32,0	52,00	120301151	425,67				
MF 54 x 3,0	54,0	40,0	140	40	32,0	51,00	120301152	425,67				
MF 54 x 4,0	54,0	40,0	180	50	32,0	50,00	120301153	425,67				
MF 55 x 1,5	55,0	40,0	140	32	32,0	53,50	120301154	486,47				
MF 55 x 2,0	55,0	40,0	140	36	32,0	53,00	120301155	486,47				
MF 55 x 3,0	55,0	40,0	140	40	32,0	52,00	120301156	486,47				
MF 55 x 4,0	55,0	40,0	180	50	32,0	51,00	120301157	486,47				
MF 56 x 1	56,0	40,0	140	32	32,0	55,00	120301158	540,29				
MF 56 x 1,5	56,0	40,0	140	32	32,0	54,50	120301159	547,28				
MF 56 x 2,0	56,0	40,0	140	36	32,0	54,00	120301160	547,28				
MF 56 x 3,0	56,0	40,0	140	40	32,0	53,00	120301161	547,28				
MF 56 x 4,0	56,0	40,0	180	50	32,0	52,00	120301162	547,28				
MF 58 x 1	58,0	45,0	160	32	35,0	57,00	120301163	584,71				
MF 58 x 1,5	58,0	45,0	160	32	35,0	56,50	120301164	556,66				
MF 58 x 2,0	58,0	45,0	160	36	35,0	56,00	120301165	556,66				
MF 58 x 3,0	58	45	160	40	35	55	120301166	556,66				


Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

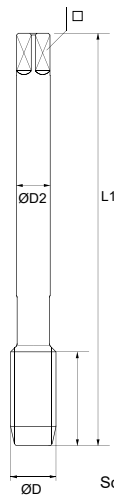
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

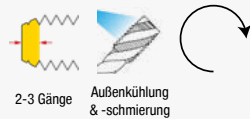
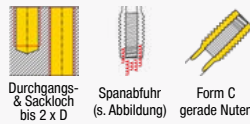
 Vorschneider

 Fertigschneider

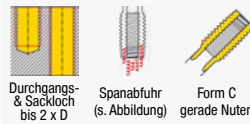


Schaftnorm: DIN 2181

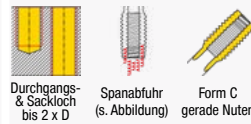
Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen




Handgewindebohrer-Sätze Links
für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze HSSE für höhere Beanspruchungen



MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 58 x 4,0	58	45	200	55	35	54	120301167	556,66				
MF 60 x 1,5	60	45	160	34	35	58,5	120301168	582,39				
MF 60 x 2,0	60	45	160	36	35	58	120301169	582,39				
MF 60 x 3,0	60	45	160	40	35	57	120301170	582,39				
MF 60 x 4,0	60	45	200	55	35	56	120301171	582,39				
MF 62 x 1,5	62	50	160	34	39	60,5	120301172	666,61				
MF 62 x 2,0	62	50	160	36	39	60	120301173	666,61				
MF 62 x 3,0	62	50	180	45	39	59	120301174	666,61				
MF 62 x 4,0	62	50	220	55	39	58	120301175	666,61				
MF 63 x 1,5	63	50	160	32	39	61,5	120301176	685,31				
MF 64 x 1,5	64	50	160	34	39	62,5	120301177	685,31				
MF 64 x 2,0	64	50	160	36	39	62	120301178	685,31				
MF 64 x 3,0	64	50	180	45	39	61	120301179	685,31				
MF 64 x 4,0	64	50	220	60	39	60	120301180	696,99				
MF 65 x 1,5	65	50	160	34	39	63,5	120301181	725,03				
MF 65 x 2,0	65	50	160	36	39	63	120301182	725,03				
MF 65 x 3,0	65	50	180	45	39	62	120301183	725,03				
MF 65 x 4,0	65	50	220	60	39	61	120301184	725,03				
MF 68 x 1,5	68	50	160	36	39	66,5	120301185	748,44				
MF 68 x 2,0	68	50	160	40	39	66	120301186	748,44				
MF 68 x 3,0	68	50	180	50	39	65	120301187	748,44				
MF 68 x 4,0	68	50	220	60	39	64	120301188	748,44				
MF 70 x 1,5	70	50	160	36	39	68,5	120301189	1.414,74				
MF 70 x 2,0	70	50	160	40	39	68	120301190	1.414,74				
MF 70 x 3,0	70	50	200	50	39	67	120301191	1.604,21				
MF 70 x 4,0	70	50	240	60	39	66	120301192	1.604,21				
MF 72 x 1,5	72	50	160	36	39	70,5	120301193	1.414,74				
MF 72 x 2,0	72	50	160	40	39	70	120301194	1.414,74				
MF 72 x 3,0	72	50	200	50	39	69	120301195	1.604,21				
MF 72 x 4,0	72	50	240	60	39	68	120301196	1.604,21				
MF 74 x 1,5	74	50	160	36	39	72,5	120301197	1.566,32				
MF 74 x 2,0	74	50	160	40	39	72	120301198	1.566,32				
MF 74 x 3,0	74	50	200	50	39	71	120301199	1.844,21				
MF 74 x 4,0	74	50	240	60	39	70	120301200	1.844,21				


Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

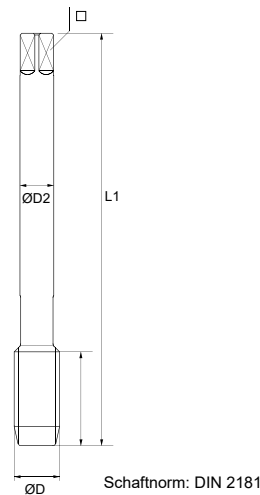
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

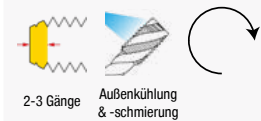
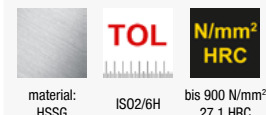
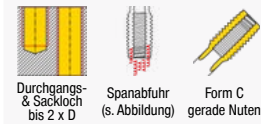
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

 Vorschneider

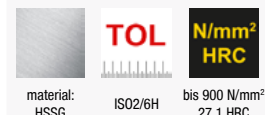
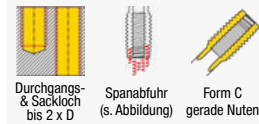
 Fertigschneider



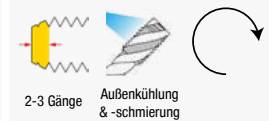
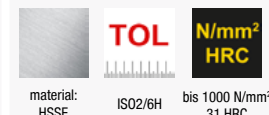
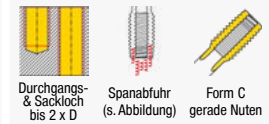
Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen




Handgewindebohrer-Sätze Links
für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze HSSE für höhere Beanspruchungen



MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 75 x 1,5	75	50	160	36	39	73,5	120301201	1.578,95				
MF 75 x 2,0	75	50	160	40	39	73	120301202	1.578,95				
MF 75 x 3,0	75	50	200	50	39	72	120301203	1.856,84				
MF 75 x 4,0	75	50	240	60	39	71	120301204	1.856,84				
MF 76 x 1,5	76	50	160	36	39	74,5	120301205	1.604,21				
MF 76 x 2,0	76	50	160	40	39	74	120301206	1.604,21				
MF 76 x 3,0	76	50	220	50	39	73	120301207	1.983,16				
MF 76 x 4,0	76	50	260	60	39	72	120301208	1.983,16				
MF 78 x 1,5	78	50	160	36	39	76,5	120301209	1.604,21				
MF 78 x 2,0	78	50	160	40	39	76	120301210	1.604,21				
MF 78 x 3,0	78	50	220	55	39	75	120301211	1.983,16				
MF 78 x 4,0	78	50	260	65	39	74	120301212	1.983,16				
MF 80 x 1,5	80	50	160	36	39	78,5	120301213	1.743,16				
MF 80 x 2,0	80	50	160	40	39	78	120301214	1.743,16				
MF 80 x 3,0	80	50	220	55	39	77	120301215	2.172,63				
MF 80 x 4,0	80	50	260	65	39	76	120301216	2.172,63				
MF 82 x 1,5	82	50	160	36	39	80,5	120301217	1.743,16				
MF 82 x 2,0	82	50	160	40	39	80	120301218	1.743,16				
MF 82 x 3,0	82	50	220	55	39	79	120301219	2.172,63				
MF 82 x 4,0	82	50	260	65	39	78	120301220	2.172,63				
MF 84 x 1,5	84	50	160	36	39	82,5	120301221	2.033,68				
MF 84 x 2,0	84	50	160	40	39	82	120301222	2.033,68				
MF 84 x 3,0	84	50	220	55	39	81	120301223	2.456,84				
MF 84 x 4,0	84	50	260	65	39	80	120301224	2.456,84				
MF 85 x 1,5	85	50	160	36	39	83,5	120301225	2.652,63				
MF 85 x 2,0	85	50	160	40	39	83	120301226	2.652,63				
MF 85 x 3,0	85	50	220	55	39	82	120301227	3.284,21				
MF 85 x 4,0	85	50	260	65	39	81	120301228	3.284,21				
MF 86 x 1,5	86	50	160	36	39	84,5	120301229	2.652,63				
MF 86 x 2,0	86	50	160	40	39	84	120301230	2.652,63				
MF 86 x 3,0	86	50	220	55	39	83	120301231	3.233,68				
MF 86 x 4,0	86	50	260	65	39	82	120301232	3.233,68				
MF 88 x 1,5	88	50	160	38	39	86,5	120301233	2.905,26				
MF 88 x 2,0	88	50	160	40	39	86	120301234	2.905,26				


Handgewindebohrer-Sätze

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

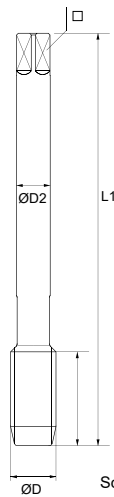
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

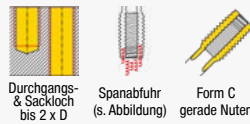
 Vorschneider

 Fertigschneider

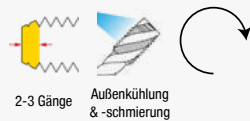


Schafthorm: DIN 2181

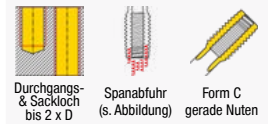
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



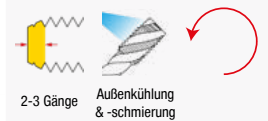
material: HSSG ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



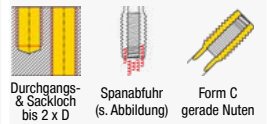
Handgewindebohrer-Sätze Links für normale Anwendungen



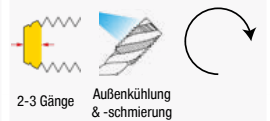
material: HSSG ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC




Handgewindebohrer-Sätze HSSE für höhere Beanspruchungen



material: HSSE ISO2/6H bis 1000 N/mm² 31 HRC

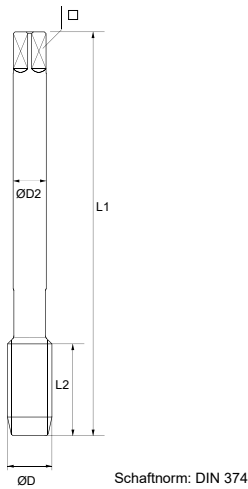


MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
MF 88 x 3,0	88	50	220	55	39	85	120301235	3.334,74				
MF 88 x 4,0	88	50	260	65	39	84	120301236	3.334,74				
MF 90 x 1,5	90	50	160	38	39	88,5	120301237	3.031,58				
MF 90 x 2,0	90	50	160	40	39	88	120301238	2.981,05				
MF 90 x 3,0	90	50	220	55	39	87	120301239	3.562,11				
MF 90 x 4,0	90	50	260	65	39	86	120301240	3.562,11				
MF 92 x 1,5	92	56	180	40	44	90,5	120301241	3.031,58				
MF 92 x 2,0	92	56	180	45	44	90	120301242	3.031,58				
MF 92 x 3,0	92	56	240	60	44	89	120301243	3.840,00				
MF 92 x 4,0	92	56	280	70	44	88	120301244	3.840,00				
MF 95 x 1,5	95	56	180	40	44	93,5	120301245	3.258,95				
MF 95 x 2,0	95	56	180	45	44	93	120301246	3.258,95				
MF 95 x 3,0	95	56	240	60	44	92	120301247	4.294,74				
MF 95 x 4,0	95	56	280	70	44	91	120301248	4.193,68				
MF 96 x 1,5	96	56	180	40	44	94,5	120301249	3.284,21				
MF 96 x 2,0	96	56	180	45	44	94	120301250	3.284,21				
MF 96 x 3,0	96	56	240	60	44	93	120301251	4.294,74				
MF 96 x 4,0	96	56	280	70	44	92	120301252	4.294,74				
MF 98 x 1,5	98	56	180	40	44	96,5	120301253	3.536,84				
MF 98 x 2,0	98	56	180	45	44	96	120301254	3.536,84				
MF 98 x 3,0	98	56	240	60	44	95	120301255	4.673,68				
MF 98 x 4,0	98	56	280	70	44	94	120301256	4.673,68				
MF 100 x 1,5	100	56	180	45	44	98,5	120301257	4.042,11				
MF 100 x 2,0	100	56	180	50	44	98	120301258	4.042,11				
MF 100 x 3,0	100	56	240	65	44	97	120301259	4.926,32				
MF 100 x 4,0	100	56	280	75	44	96	120301260	4.926,32				
MF 105 x 1,5	105	56	180	45	44	103,5	120301261	4.370,53				
MF 105 x 2,0	105	56	180	50	44	103	120301262	4.370,53				
MF 105 x 3,0	105	56	240	65	44	102	120301263	5.305,26				
MF 105 x 4,0	105	56	280	75	44	101	120301264	5.305,26				
MF 110 x 1,5	110	56	180	45	44	108,5	120301265	4.800,00				
MF 110 x 2,0	110	56	180	50	44	108	120301266	4.800,00				
MF 110 x 3,0	110	56	240	65	44	107	120301267	5.936,84				
MF 110 x 4,0	110	56	280	75	44	106	120301268	5.936,84				

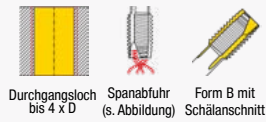
Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

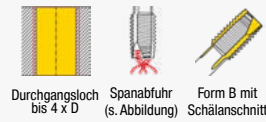


material: HSSE
ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Linksgewinde



material: HSSE
ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC

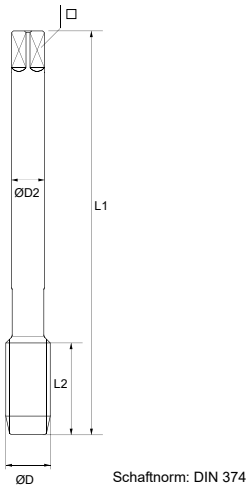


MF	D1	D2	L1	L2	□	✎	No.	€	No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	2,2	56	9	-	2,65	120401001	14,27	120402001	33,06
MF 4 x 0,35	4,0	2,8	63	10	2,1	3,65	120401002	14,27	120402002	33,06
MF 4 x 0,5	4,0	2,8	63	10	2,1	3,50	120401003	14,27	120402003	33,06
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	12	2,7	4,50	120401004	14,27	120402004	33,06
MF 5 x 0,75	5,0	3,5	70	12	2,7	4,25	120401005	14,27	120402005	33,06
MF 6 x 0,5	6,0	4,5	80	14	3,4	5,50	120401006	14,27	120402006	33,06
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120401007	14,27	120402007	33,06
MF 7 x 0,75	7,0	5,5	80	14	4,3	6,20	120401008	14,27	120402008	33,06
MF 8 x 0,5	8,0	6,0	80	19	4,9	7,50	120401009	14,27	120402009	33,06
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	80	19	4,9	7,20	120401010	14,27	120402010	33,06
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120401011	14,27	120402011	33,06
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	80	19	5,5	8,25	120401012	14,27	120402012	33,06
MF 9 x 1,0	9,0	7,0	90	22	5,5	8,00	120401013	14,27	120402013	33,06
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	90	20	5,5	9,20	120401014	16,50	120402014	36,73
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120401015	16,50	120402015	36,73
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120401016	16,50	120402016	36,73
MF 11 x 1,0	11,0	8,0	90	20	6,2	10,00	120401017	22,68	120402017	51,42
MF 11 x 1,25	11,0	8,0	90	22	6,2	10,80	120401018	22,68	120402018	51,42
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	100	22	7,0	10,20	120401019	22,68	120402019	51,42
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120401020	22,68	120402020	51,42
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120401021	22,68	120402021	51,42
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120401022	22,68	120402022	51,42
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	100	22	9,0	12,00	120401023	29,23	120402023	62,44
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	100	22	9,0	11,50	120401024	29,23	120402024	62,44
MF 14 x 0,75	14,0	11,0	100	22	9,0	13,20	120401025	29,23	120402025	62,44
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	100	22	9,0	13,00	120401026	29,23	120402026	62,44
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120401027	29,23	120402027	62,44
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120401028	29,23	120402028	62,44
MF 15 x 1,0	15,0	12,0	100	22	9,0	14,00	120401029	32,16	120402029	72,41
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	100	22	9,0	13,50	120401030	32,16	120402030	72,41
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	100	22	9,0	15,00	120401031	32,75	120402031	72,41
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	100	22	9,0	14,80	120401032	32,75	120402032	72,41
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120401033	32,54	120402033	72,41
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	110	25	11,0	17,00	120401034	42,95	120402034	87,11
MF 18 x 1,25	18,0	14,0	110	25	11,0	16,80	120401035	42,95	120402035	87,11

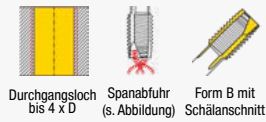
Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

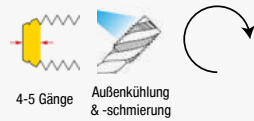
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



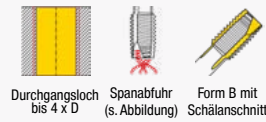
für normale Anwendungen



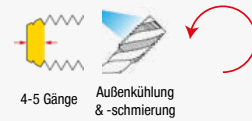
material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



für normale Anwendungen



material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



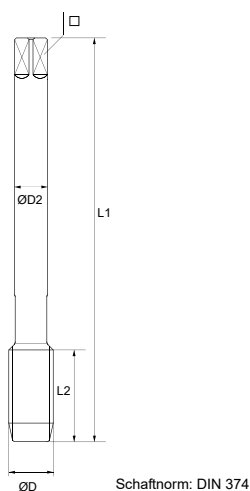
MF

D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€	No.	€
18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120401036	42,95	120402036	87,11
18,0	14,0	125	34	11,0	16,00	120401037	42,95	120402037	87,11
20,0	16,0	125	25	12,0	19,00	120401038	48,00	120402038	96,03
20,0	16,0	125	25	12,0	18,80	120401039	48,00	120402039	96,03
20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120401040	48,00	120402040	96,03
20,0	16,0	140	34	12,0	18,00	120401041	48,00	120402041	96,03
21,0	16,0	125	25	12,0	19,50	120401042	48,00	120402042	96,03
22,0	18,0	125	25	14,5	21,00	120401043	58,11	120402043	119,64
22,0	18,0	125	25	14,5	20,80	120401044	58,11	120402044	119,64
22,0	18,0	125	25	14,5	20,50	120401045	58,11	120402045	119,64
22,0	18,0	140	34	14,5	20,00	120401046	58,11	120402046	119,64
23,0	18,0	125	25	14,5	21,50	120401047	68,21	120402047	138,53
24,0	18,0	140	28	14,5	23,00	120401048	68,21	120402048	138,53
24,0	18,0	140	28	14,5	23,80	120401049	68,21	120402049	138,53
24,0	18,0	140	28	14,5	22,50	120401050	68,21	120402050	138,53
24,0	18,0	140	28	14,5	22,00	120401051	68,21	120402051	138,53
25,0	18,0	140	28	14,5	24,00	120401052	72,00	120402052	138,53
25,0	18,0	140	28	14,5	23,50	120401053	72,00	120402053	138,53
26,0	18,0	140	28	14,5	25,00	120401054	72,00	120402054	138,53
26,0	18,0	140	28	14,5	24,50	120401055	72,00	120402055	138,53
26,0	18,0	140	28	14,5	24,00	120401056	72,00	120402056	138,53
27,0	20,0	140	28	16,0	26,00	120401057	86,32	120402057	175,26
27,0	20,0	140	28	16,0	25,50	120401058	86,32	120402058	175,26
27,0	20,0	140	28	16,0	25,00	120401059	86,32	120402059	175,26
28,0	20,0	140	28	16,0	27,00	120401060	86,32	120402060	175,26
28,0	20,0	140	28	16,0	26,50	120401061	86,32	120402061	175,26
28,0	20,0	140	28	16,0	26,00	120401062	86,32	120402062	175,26
29,0	22,0	150	28	18,0	27,50	120401063	97,26	120402063	200,45
30,0	22,0	150	28	18,0	29,00	120401064	97,26	120402064	200,45
30,0	22,0	150	28	18,0	28,50	120401065	97,26	120402065	200,45
30,0	22,0	150	28	18,0	28,00	120401066	97,26	120402066	200,45
30,0	22,0	180	45	18,0	27,50	120401067	97,26	120402067	200,45
30,0	22,0	180	45	18,0	27,00	120401068	97,26	120402068	200,45
32,0	22,0	150	28	18,0	30,50	120401069	118,95	120402069	247,68
32,0	22,0	150	28	18,0	30,00	120401070	118,95	120402070	247,68

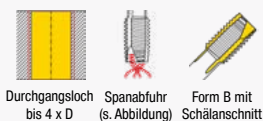
Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

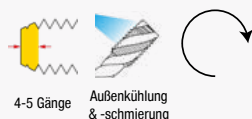
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC

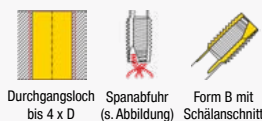


DIN 374

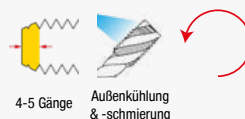


Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Linksgewinde



material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



DIN 374



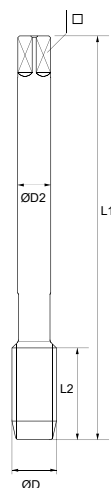
MF

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
MF 32 x 3,0	32,0	22,0	180	50	18,0	29,00	120401071	118,95	120402071	247,68
MF 33 x 1,5	33,0	25,0	160	30	20,0	31,50	120401072	118,95	120402072	247,68
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	160	30	20,0	31,00	120401073	118,95	120402073	247,68
MF 33 x 3,0	33,0	25,0	180	50	20,0	30,00	120401074	118,95	120402074	247,68
MF 34 x 1,5	34,0	28,0	170	30	22,0	32,50	120401075	118,95	120402075	247,68
MF 34 x 2,0	34,0	28,0	170	30	22,0	32,00	120401076	118,95	120402076	247,68
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	170	30	22,0	33,50	120401077	118,95	120402077	247,68
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	170	30	22,0	34,50	120401078	149,47	120402078	310,64
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	170	30	22,0	34,00	120401079	149,47	120402079	310,64
MF 36 x 3,0	36,0	28,0	200	56	22,0	33,00	120401080	149,47	120402080	310,64
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	170	30	22,0	36,50	120401081	157,89	120402081	327,44
MF 39 x 1,5	39,0	32,0	170	30	24,0	37,50	120401082	157,89	120402082	327,44
MF 39 x 2,0	39,0	32,0	170	30	24,0	37,00	120401083	157,89	120402083	327,44
MF 39 x 3,0	39,0	32,0	200	60	24,0	36,00	120401084	157,89	120402084	327,44
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	170	30	24,0	38,50	120401085	174,74	120402085	358,92
MF 40 x 2,0	40,0	32,0	170	30	24,0	38,00	120401086	174,74	120402086	358,92
MF 40 x 3,0	40,0	32,0	200	60	24,0	37,00	120401087	174,74	120402087	358,92
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	170	30	24,0	40,50	120401088	197,89	120402088	400,90
MF 42 x 2,0	42,0	32,0	170	30	24,0	40,00	120401089	197,89	120402089	400,90
MF 42 x 3,0	42,0	32,0	200	60	24,0	39,00	120401090	197,89	120402090	400,90
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	180	32	29,0	43,50	120401091	230,53	120402091	472,26
MF 45 x 2,0	45,0	36,0	180	32	29,0	43,00	120401092	230,53	120402092	472,26
MF 45 x 3,0	45,0	36,0	200	50	29,0	42,00	120401093	230,53	120402093	472,26
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	190	32	29,0	46,50	120401094	275,79	120402094	569,86
MF 48 x 2,0	48,0	36,0	190	32	29,0	46,00	120401095	275,79	120402095	569,86
MF 48 x 3,0	48,0	36,0	225	50	29,0	45,00	120401096	275,79	120402096	569,86
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	190	32	29,0	48,50	120401097	324,21	120402097	661,17
MF 50 x 2,0	50,0	36,0	190	32	29,0	48,00	120401098	324,21	120402098	661,17
MF 50 x 3,0	50,0	36,0	225	50	29,0	47,00	120401099	324,21	120402099	661,17
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	190	32	32,0	50,50	120401100	353,68	120402100	730,43
MF 52 x 2,0	52,0	40,0	190	32	32,0	50,00	120401101	353,68	120402101	730,43
MF 52 x 3,0	52,0	40,0	225	50	32,0	49,00	120401102	353,68	120402102	730,43
MF 63 x 1,5	63,0	50,0	275	50	39,0	61,50	120401103	629,47		

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

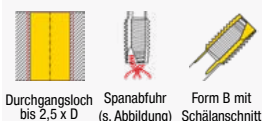
MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangslöchern.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.

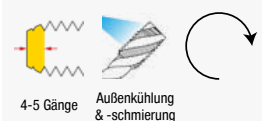


Schaftnorm: DIN 374

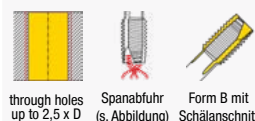
Maschinengewindebohrer für hochlegierte Stähle



Durchgangsloch bis 2,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form B mit Schälanschnitt



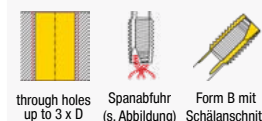
Maschinengewindebohrer für Edelstähle



through holes up to 2,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form B mit Schälanschnitt



Maschinengewindebohrer für Aluminium



through holes up to 3 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form B mit Schälanschnitt

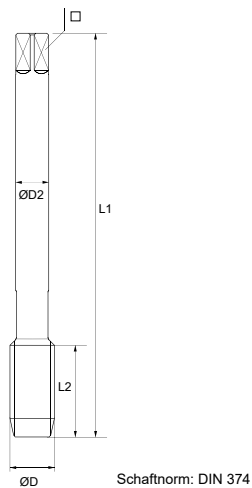


MF	D1	D2	L1	L2	□	□	No.	€	No.	€	No.	€
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120404001	32,50	120405001	39,47	120407001	39,47
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120404002	34,22	120405002	42,38	120407002	42,38
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120404003	35,81	120405003	44,41	120407003	44,41
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120404004	44,03	120405004	49,64	120407004	49,64
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120404005	48,80	120405005	55,43	120407005	55,43
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120404006	49,92	120405006	60,08	120407006	60,08
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120404007	50,66	120405007	52,97	120407007	52,97
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120404008	54,12	120405008	68,93	120407008	68,93
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120404009	66,93	120405009	68,93	120407009	68,93
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120404010	81,75	120405010	76,62	120407010	76,62
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120404011	85,99	120405011	95,05	120407011	95,05
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120404012	95,36	120405012	103,91	120407012	103,91

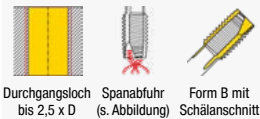
Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



Maschinengewindebohrer für Sonderlegierungen (Inconel, Hastelloy etc.)



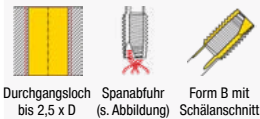
material: HSSE-PM TiAIN
ISO2/6H bis 1200 N/mm² 38 HRC



DIN 374



Maschinengewindebohrer mit höhere Standzeit



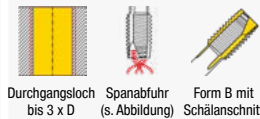
material: HSSE TiN
ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



DIN 374



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Übermaß (Durchmesser)



material: HSSE
ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



DIN 374

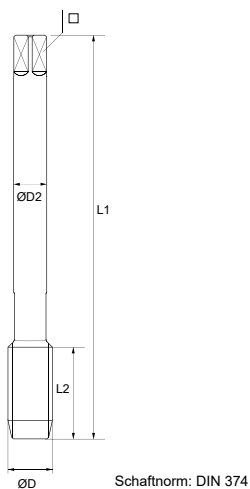


MF	D1	D2	L1	L2	□	▣	No.	€	No.	€	No.	€
											Tol. 6G: Gewindeverbindungen mit viel Spiel	
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20			120425001	32,50	120417001	41,75
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120412001	69,10	120425002	34,22	120417002	42,11
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120412002	73,61	120425003	35,81	120417003	43,73
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120412003	73,61	120425004	44,03	120417004	52,91
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120412004	116,43	120425005	48,80		
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120412005	106,89	120425006	49,92		
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120412006	106,89	120425007	50,66	120417005	47,15
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80			120425008	54,12		
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120412007	144,87	120425009	66,93	120417006	65,87
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120412008	158,90	120425010	81,75		
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120412009	211,81	120425011	85,99		
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120412010	278,58	120425012	95,36		

Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
- ✓ Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL N/mm² HRC
material: HSSE ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC

2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung

DIN 374

Maschinengewindebohrer Linksgewinde für normale Anwendungen

Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL N/mm² HRC
material: HSSE ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC

2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung

DIN 374

Maschinengewindebohrer mit höhere Standzeit

Durchgangs- & Sackloch bis 1,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten

TOL N/mm² HRC
material: HSSE TIN ISO2/6H bis 900 N/mm² 27,1 HRC

2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung

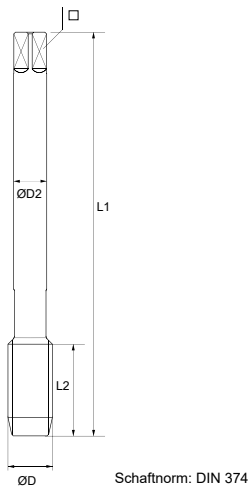
DIN 374

MF	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€	No.	€	No.	€
MF 4 x 0,35	4,0	2,8	63	10	2,1	3,65	120501001	13,72				
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	12	2,7	4,50	120501002	12,75				
MF 6 x 0,5	6,0	4,5	80	14	3,4	5,50				120504001	47,23	
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120501003	12,75	120502001	30,00	120504002	28,40
MF 7 x 0,75	7,0	5,5	80	14	4,3	6,20					120504003	53,38
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	80	19	4,9	7,20	120501004	12,75				
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120501005	12,75	120502002	30,00	120504004	49,61
MF 10 x 0,5	10,0	7,0	90	20	5,5	9,50					120504005	81,56
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120501006	15,32	120502003	32,85	120504006	41,20
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120501007	15,32	120502004	48,20	120504007	42,71
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	100	22	7,0	10,20					120504008	85,33
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,00	120501008	19,88			120504009	46,98
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120501009	20,46	120502005	49,70	120504010	53,19
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120501010	19,88	120502006	53,10	120504011	49,98
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	100	22	9,0	13,00	120501011	24,68			120504012	82,95
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120501012	24,68			120504013	78,78
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120501013	24,68	120502007	56,30	120504014	62,02
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	100	22	9,0	15,00	120501014	29,23			120504015	71,67
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	100	22	9,0	14,80					120504016	120,66
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120501015	29,23	120502008	72,15	120504017	75,43
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	110	25	11,0	17,00	120501016	37,36				
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120501017	37,36	120502009	125,00	120504018	79,35
MF 18 x 2,0	18,0	14,0	125	34	11,0	16,00	120501018	37,36				
MF 20 x 1,0	20,0	16,0	125	25	12,0	19,00	120501019	40,72				
MF 20 x 1,25	20,0	16,0	125	25	12,0	18,80	120501020	40,72				
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120501021	40,72	120502010	138,95	120504019	95,83
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	140	34	12,0	18,00	120501022	40,72				
MF 22 x 1,0	22,0	18,0	125	25	14,5	21,00	120501023	51,63				
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	125	25	14,5	20,50	120501024	51,63			120504020	116,54
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	140	34	14,5	20,00	120501025	51,63				

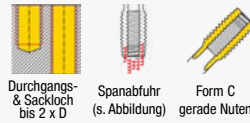
Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
- ✓ Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



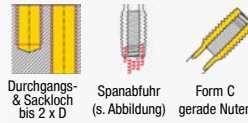
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



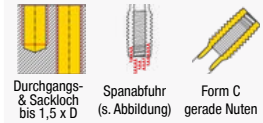
Maschinengewindebohrer Linksgewinde für normale Anwendungen



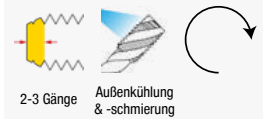
material: HSSE
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC



Maschinengewindebohrer mit höherer Standzeit



material: HSSE TIN
ISO2/6H
bis 900 N/mm²
27,1 HRC

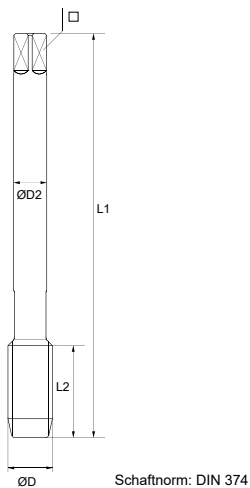


MF	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€	No.	€	No.	€
MF 24 x 1,0	24,0	18,0	140	28	14,5	23,00	120501026	60,45				
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	140	28	14,5	22,50	120501027	60,45				
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	140	28	14,5	22,00	120501028	60,45				
MF 25 x 1,0	25,0	18,0	140	28	14,5	24,00	120501029	60,45				
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	140	28	14,5	24,50	120501030	60,45				
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	140	28	16,0	25,50	120501031	75,56				
MF 27 x 2,0	27,0	20,0	140	28	16,0	25,00	120501032	75,56				
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	140	28	16,0	26,50	120501033	75,56				
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	150	28	18,0	28,50	120501034	87,11				
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	150	28	18,0	28,00	120501035	87,11				
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	150	28	18,0	30,50	120501036	111,24				
MF 32 x 2,0	32,0	22,0	150	28	18,0	30,00	120501037	111,24				
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	160	30	20,0	31,00	120501038	111,24				
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	170	30	22,0	33,50	120501039	111,24				
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	170	30	22,0	34,50	120501040	138,53				
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	170	30	22,0	34,00	120501041	138,53				
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	170	30	22,0	36,50	120501042	149,03				
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	170	30	24,0	38,50	120501043	161,62				
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	170	30	24,0	40,50	120501044	179,46				
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	180	32	29,0	43,50	120501045	209,89				
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	190	32	29,0	46,50	120501046	255,02				
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	190	32	29,0	48,50	120501047	293,85				
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	190	32	32,0	50,50	120501048	323,24				

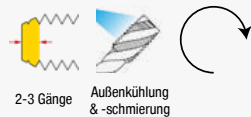
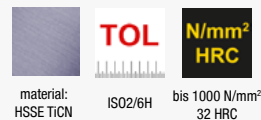
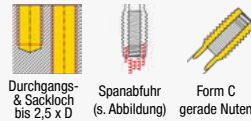
Maschinengewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
- ✓ Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



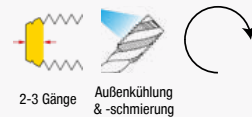
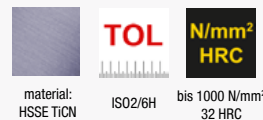
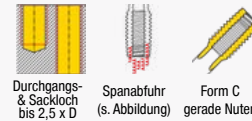
Maschinengewindebohrer für Gusswerkstoffe



DIN 374



Maschinengewindebohrer für Messing (kurzspanend)



DIN 374

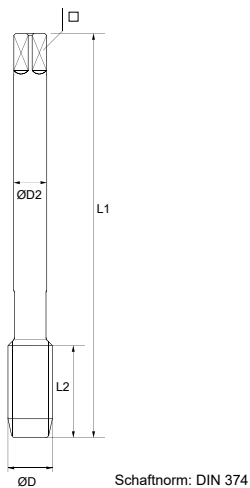


MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
MF 4 x 0,5	4,0	2,8	63	10	2,1	3,50	120510001	49,61	120509001	46,52
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	12	2,7	4,50	120510002	49,61	120509002	46,52
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	14	3,4	5,20	120510003	50,21	120509003	47,06
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	22	4,9	7,00	120510004	53,38	120509004	50,04
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	20	5,5	9,00	120510005	43,14	120509005	52,85
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	24	5,5	8,80	120510006	56,36	120509006	52,85
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	10,80	120510007	58,14	120509007	64,00
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	10,50	120510008	54,87	120509008	64,00
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	12,80	120510009	95,26	120509009	89,30
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	12,50	120510010	65,03	120509010	82,24
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	14,50	120510011	68,26	120509011	90,79
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	25	11,0	16,50	120510012	83,11	120509012	108,47
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	18,50	120510013	98,11	120509013	120,75

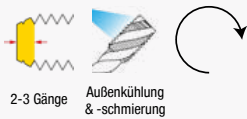
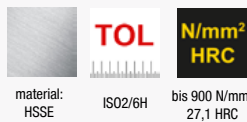
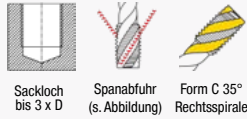
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

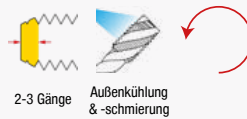
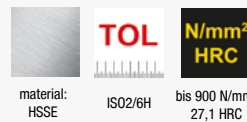
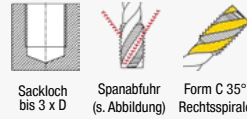
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer Linksgewinde für normale Anwendungen

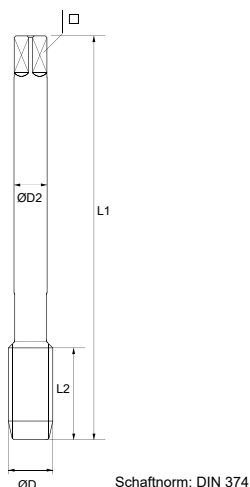


MF	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	2,2	56	5	-	2,65	120601001	16,14	120602001	36,73
MF 4 x 0,35	4,0	2,8	63	5	2,1	3,65	120601002	16,14	120602002	36,73
MF 4 x 0,5	4,0	2,8	63	5	2,1	3,50	120601003	16,14	120602003	36,73
MF 5 x 0,5	5,0	3,5	70	5	2,7	4,50	120601004	16,14	120602004	36,73
MF 5 x 0,75	5,0	3,5	70	8	2,7	4,25	120601005	16,14	120602005	36,73
MF 6 x 0,5	6,0	4,5	80	5	3,4	5,50	120601006	16,14	120602006	36,73
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	8	3,4	5,20	120601007	16,14	120602007	36,73
MF 7 x 0,75	7,0	5,5	80	8	4,3	6,20	120601008	16,14	120602008	36,73
MF 8 x 0,5	8,0	6,0	80	8	4,9	7,50	120601009	16,14	120602009	36,73
MF 8 x 0,75	8,0	6,0	80	8	4,9	7,20	120601010	16,14	120602010	36,73
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	10	4,9	7,00	120601011	16,14	120602011	36,73
MF 9 x 0,75	9,0	7,0	80	10	5,5	8,25	120601012	16,14	120602012	36,73
MF 9 x 1,0	9,0	7,0	90	10	5,5	8,00	120601013	16,14	120602013	36,73
MF 10 x 0,75	10,0	7,0	90	10	5,5	9,20	120601014	19,06	120602014	44,50
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	10	5,5	9,00	120601015	19,06	120602015	44,50
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	16	5,5	8,80	120601016	19,06	120602016	44,50
MF 11 x 1,0	11,0	8,0	90	11	6,2	10,00	120601017	24,56	120602017	56,88
MF 11 x 1,25	11,0	8,0	90	14	6,2	10,80	120601018	24,56	120602018	56,88
MF 12 x 0,75	12,0	9,0	100	10	7,0	10,20	120601019	24,56	120602019	56,88
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	11	7,0	11,00	120601020	24,56	120602020	56,88
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	15	7,0	10,80	120601021	24,56	120602021	56,88
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	15	7,0	10,50	120601022	24,56	120602022	56,88
MF 13 x 1,0	13,0	11,0	100	11	9,0	12,00	120601023	30,05	120602023	69,48
MF 13 x 1,5	13,0	11,0	100	15	9,0	11,50	120601024	30,05	120602024	69,48
MF 14 x 0,75	14,0	11,0	100	10	9,0	13,20	120601025	30,05	120602025	69,48
MF 14 x 1,0	14,0	11,0	100	11	9,0	13,00	120601026	30,05	120602026	69,48
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	15	9,0	12,80	120601027	30,05	120602027	69,48
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	15	9,0	12,50	120601028	30,05	120602028	69,48
MF 15 x 1,0	15,0	12,0	100	12	9,0	14,00	120601029	34,85	120602029	79,76
MF 15 x 1,5	15,0	12,0	100	15	9,0	13,50	120601030	34,85	120602030	79,76
MF 16 x 1,0	16,0	12,0	100	12	9,0	15,00	120601031	34,85	120602031	79,76
MF 16 x 1,25	16,0	12,0	100	15	9,0	14,80	120601032	34,85	120602032	79,76
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	15	9,0	14,50	120601033	34,85	120602033	79,76
MF 18 x 1,0	18,0	14,0	110	13	11,0	17,00	120601034	47,75	120602034	98,86
MF 18 x 1,25	18,0	14,0	110	15	11,0	16,80	120601035	47,75	120602035	98,86

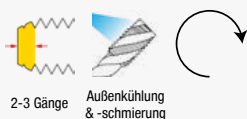
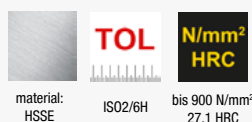
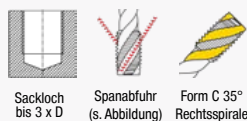
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

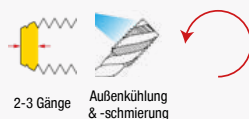
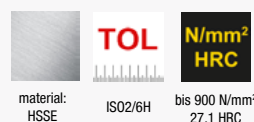
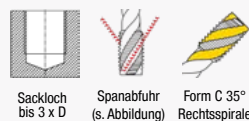
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer Linksgewinde für normale Anwendungen

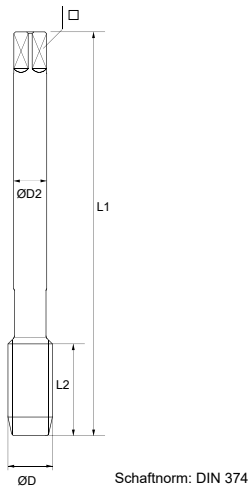


MF	D1	D2	L1	L2	□	▣	No.	€	No.	€
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	17	11,0	16,50	120601036	47,75	120602036	98,86
MF 18 x 2,0	18,0	14,0	125	20	11,0	16,00	120601037	47,75	120602037	98,86
MF 20 x 1,0	20,0	16,0	125	14	12,0	19,00	120601038	52,89	120602038	110,72
MF 20 x 1,25	20,0	16,0	125	17	12,0	18,80	120601039	52,89	120602039	110,72
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	17	12,0	18,50	120601040	52,89	120602040	110,72
MF 20 x 2,0	20,0	16,0	140	20	12,0	18,00	120601041	52,89	120602041	110,72
MF 21 x 1,5	21,0	16,0	125	17	12,0	19,50	120601042	52,89	120602042	110,72
MF 22 x 1,0	22,0	18,0	125	14	14,5	21,00	120601043	64,23	120602043	132,23
MF 22 x 1,25	22,0	18,0	125	17	14,5	20,80	120601044	64,23	120602044	132,23
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	125	17	14,5	20,50	120601045	64,23	120602045	132,23
MF 22 x 2,0	22,0	18,0	140	20	14,5	20,00	120601046	64,23	120602046	132,23
MF 23 x 1,5	23,0	18,0	125	17	14,5	21,50	120601047	76,82	120602047	159,52
MF 24 x 1,0	24,0	18,0	140	15	14,5	23,00	120601048	76,82	120602048	159,52
MF 24 x 1,25	24,0	18,0	140	17	14,5	23,80	120601049	76,82	120602049	159,52
MF 24 x 1,5	24,0	18,0	140	20	14,5	22,50	120601050	76,82	120602050	159,52
MF 24 x 2,0	24,0	18,0	140	20	14,5	22,00	120601051	76,82	120602051	159,52
MF 25 x 1,0	25,0	18,0	140	15	14,5	24,00	120601052	80,81	120602052	159,52
MF 25 x 1,5	25,0	18,0	140	20	14,5	23,50	120601053	80,81	120602053	159,52
MF 26 x 1,0	26,0	18,0	140	15	14,5	25,00	120601054	80,81	120602054	159,52
MF 26 x 1,5	26,0	18,0	140	20	14,5	24,50	120601055	80,81	120602055	159,52
MF 26 x 2,0	26,0	18,0	140	20	14,5	24,00	120601056	80,81	120602056	159,52
MF 27 x 1,0	27,0	20,0	140	15	16,0	26,00	120601057	93,19	120602057	193,10
MF 27 x 1,5	27,0	20,0	140	20	16,0	25,50	120601058	92,35	120602058	193,10
MF 27 x 2,0	27,0	20,0	140	20	16,0	25,00	120601059	92,35	120602059	193,10
MF 28 x 1,0	28,0	20,0	140	15	16,0	27,00	120601060	92,35	120602060	193,10
MF 28 x 1,5	28,0	20,0	140	20	16,0	26,50	120601061	92,35	120602061	193,10
MF 28 x 2,0	28,0	20,0	140	20	16,0	26,00	120601062	92,35	120602062	193,10
MF 29 x 1,5	29,0	22,0	150	22	18,0	27,50	120601063	106,00	120602063	219,34
MF 30 x 1,0	30,0	22,0	150	17	18,0	29,00	120601064	106,00	120602064	219,34
MF 30 x 1,5	30,0	22,0	150	22	18,0	28,50	120601065	106,00	120602065	219,34
MF 30 x 2,0	30,0	22,0	150	22	18,0	28,00	120601066	106,00	120602066	219,34
MF 30 x 2,5	30,0	22,0	180	27	18,0	27,50	120601067	106,00	120602067	219,34
MF 30 x 3,0	30,0	22,0	180	30	18,0	27,00	120601068	106,00	120602068	219,34
MF 32 x 1,5	32,0	22,0	150	22	18,0	30,50	120601069	131,18	120602069	273,91
MF 32 x 2,0	32,0	22,0	150	22	18,0	30,00	120601070	131,18	120602070	273,91

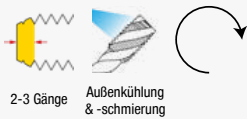
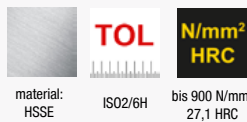
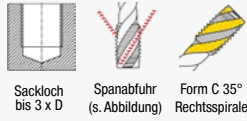
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



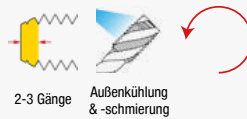
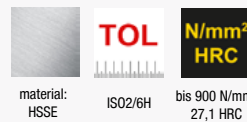
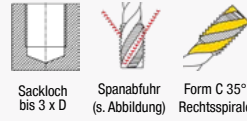
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



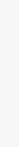
DIN 374



Maschinengewindebohrer Linksgewinde für normale Anwendungen



DIN 374

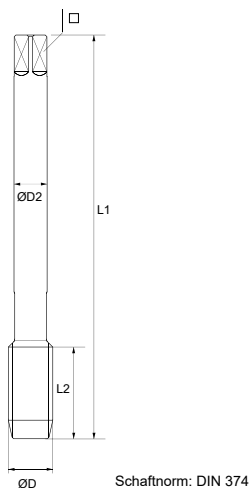


MF	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€	No.	€
MF 32 x 3,0	32,0	22,0	180	30	18,0	29,00	120601071	131,18	120602071	273,91
MF 33 x 1,5	33,0	25,0	160	24	20,0	31,50	120601072	131,18	120602072	273,91
MF 33 x 2,0	33,0	25,0	160	24	20,0	31,00	120601073	131,18	120602073	273,91
MF 33 x 3,0	33,0	25,0	180	30	20,0	30,00	120601074	131,18	120602074	273,91
MF 34 x 1,5	34,0	28,0	170	24	22,0	32,50	120601075	131,18	120602075	273,91
MF 34 x 2,0	34,0	28,0	170	24	22,0	32,00	120601076	131,18	120602076	273,91
MF 35 x 1,5	35,0	28,0	170	24	22,0	33,50	120601077	131,18	120602077	273,91
MF 36 x 1,5	36,0	28,0	170	24	22,0	34,50	120601078	166,87	120602078	346,33
MF 36 x 2,0	36,0	28,0	170	24	22,0	34,00	120601079	166,87	120602079	346,33
MF 36 x 3,0	36,0	28,0	200	30	22,0	33,00	120601080	166,87	120602080	346,33
MF 38 x 1,5	38,0	28,0	170	24	22,0	36,50	120601081	175,26	120602081	362,07
MF 39 x 1,5	39,0	32,0	170	25	24,0	37,50	120601082	175,26	120602082	362,07
MF 39 x 2,0	39,0	32,0	170	25	24,0	37,00	120601083	175,26	120602083	362,07
MF 39 x 3,0	39,0	32,0	200	30	24,0	36,00	120601084	175,26	120602084	362,07
MF 40 x 1,5	40,0	32,0	170	25	24,0	38,50	120601085	194,15	120602085	393,55
MF 40 x 2,0	40,0	32,0	170	25	24,0	38,00	120601086	194,15	120602086	393,55
MF 40 x 3,0	40,0	32,0	200	30	24,0	37,00	120601087	194,15	120602087	393,55
MF 42 x 1,5	42,0	32,0	170	25	24,0	40,50	120601088	217,24	120602088	444,98
MF 42 x 2,0	42,0	32,0	170	25	24,0	40,00	120601089	217,24	120602089	444,98
MF 42 x 3,0	42,0	32,0	200	30	24,0	39,00	120601090	217,24	120602090	444,98
MF 45 x 1,5	45,0	36,0	180	27	29,0	43,50	120601091	253,97	120602091	522,64
MF 45 x 2,0	45,0	36,0	180	27	29,0	43,00	120601092	253,97	120602092	522,64
MF 45 x 3,0	45,0	36,0	200	30	29,0	42,00	120601093	253,97	120602093	522,64
MF 48 x 1,5	48,0	36,0	190	27	29,0	46,50	120601094	302,25	120602094	623,39
MF 48 x 2,0	48,0	36,0	190	27	29,0	46,00	120601095	302,25	120602095	623,39
MF 48 x 3,0	48,0	36,0	225	33	29,0	45,00	120601096	302,25	120602096	623,39
MF 50 x 1,5	50,0	36,0	190	27	29,0	48,50	120601097	352,62	120602097	726,24
MF 50 x 2,0	50,0	36,0	190	27	29,0	48,00	120601098	352,62	120602098	726,24
MF 50 x 3,0	50,0	36,0	225	33	29,0	47,00	120601099	352,62	120602099	726,24
MF 52 x 1,5	52,0	40,0	190	27	32,0	50,50	120601100	390,40	120602100	795,50
MF 52 x 2,0	52,0	40,0	190	27	32,0	50,00	120601101	390,40	120602101	795,50
MF 52 x 3,0	52,0	40,0	225	33	32,0	49,00	120601102	390,40	120602102	795,50
MF 63 x 1,5	63,0	50,0	275	40	39,0	61,50	120601103	667,47		

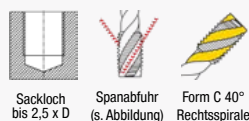
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

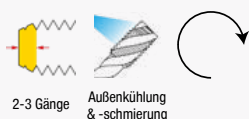
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Maschinengewindebohrer und für hochlegierte Stähle



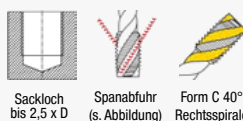
material: HSSE TiN
ISO2/6H bis 1300 N/mm² 41 HRC



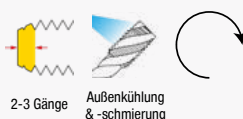
DIN 374



Maschinengewindebohrer PRO für Edelstähle mit extrem hoher Standzeit



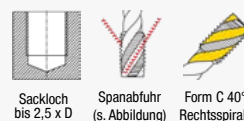
material: HSSE TiAlN
ISO2/6H bis 1300 N/mm² 41 HRC



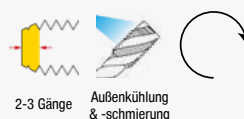
DIN 374



Maschinengewindebohrer für Sonderlegierungen (Inconel, Hastelloy etc.)



material: HSSE TiN
ISO2/6H bis 1200 N/mm² 41 HRC



DIN 374



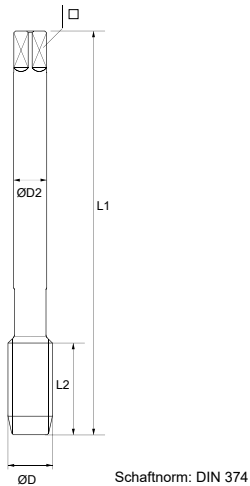
MF

	D1	D2	L1	L2	□	□	No.	€	No.	€	No.	€
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	8	3,4	5,20	120604001	30,13	120605001	48,92		
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	10	4,9	7,00	120604002	34,11	120605002	52,51	120612001	85,66
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	10	5,5	9,00	120604003	45,66	120605003	55,04	120612002	94,12
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	16	5,5	8,80	120604004	52,58	120605004	61,51	120612003	98,97
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	11	7,0	11,00	120604005	57,93	120605005	68,70	120612004	132,80
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	15	7,0	10,80	120604006	63,47	120605006	74,46	120612005	115,00
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	15	7,0	10,50	120604007	65,65	120605007	65,65	120612006	112,30
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	15	9,0	12,50	120604008	85,42	120605008	85,42	120612007	142,35
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	15	9,0	14,50	120604009	85,42	120605009	85,42	120612008	170,24
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	17	11,0	16,50	120604010	94,96	120605010	94,96	120612009	189,32
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	17	12,0	18,50	120604011	117,80	120605011	117,80	120612010	218,46
MF 22 x 1,5	22,0	18,0	125	17	14,5	20,50	120604012	128,77	120605012	128,77		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

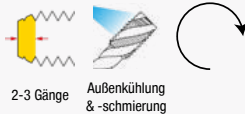
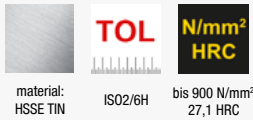
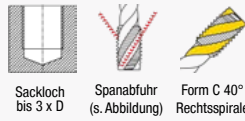
MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Maschinengewindebohrer


für normale Anwendungen
Übermaß (Durchmesser)



MF

D1 D2 L1 L2 □   No. €

Tol. 6G:
Gewindeverbindungen mit viel Spiel

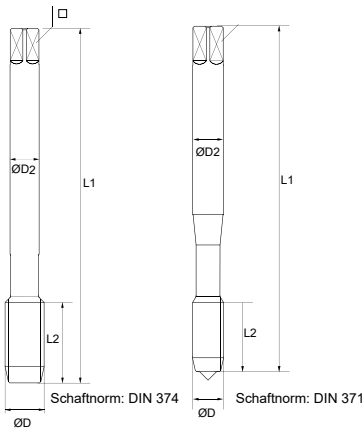
MF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
MF 6 x 0,75	6,0	4,5	80	8	3,4	5,20	120617001	44,63
MF 8 x 1,0	8,0	6,0	90	10	4,9	7,00	120617002	44,63
MF 10 x 1,0	10,0	7,0	90	10	5,5	9,00	120617003	46,61
MF 10 x 1,25	10,0	7,0	100	16	5,5	8,80	120617004	65,14
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	15	7,0	10,50	120617005	52,91
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	15	9,0	12,50	120617006	72,52

UNiForm Maschinengewindeformer

MF Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgangs- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehrenhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit



Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



Maschinengewindeformer für universellen Einsatz Übermaß (Durchmesser)



MF

D1 D2 L1 L2 □

No. € No. €

	D1	D2	L1	L2	□	Tol. 6HX: Standard Toleranz		Tol. 6GX: Gewindeverbindungen mit viel Spiel		
						No.	€	No.	€	
MF 3 x 0,35	3,0	3,5	56	10	2,7	2,85	121101001	89,80	121117001	109,67
MF 4 x 0,5	4,0	4,5	63	12	3,4	3,80	121101002	56,63	121117002	100,86
MF 5 x 0,5	5,0	6,0	70	14	4,9	4,80	121101003	57,35	121117003	100,86
MF 6 x 0,75	6,0	6,0	80	16	4,9	5,65	121101004	56,63	121117004	99,37
MF 8 x 1,0	8,0	8,0	90	18	6,2	7,55	121101005	65,27	121117005	107,74
MF 10 x 1,0	10,0	10,0	90	18	8,0	9,55	121101006	75,58	121117006	114,40
MF 10 x 1,25	10,0	10,0	100	20	8,0	9,45	121101007	79,42	121117007	114,40
MF 12 x 1,0	12,0	9,0	100	22	7,0	11,55	121101008	89,26	121117008	141,65
MF 12 x 1,25	12,0	9,0	100	22	7,0	11,45	121101009	93,09	121117009	141,65
MF 12 x 1,5	12,0	9,0	100	22	7,0	11,30	121101010	86,61	121117010	141,65
MF 14 x 1,25	14,0	11,0	100	22	9,0	13,45	121101011	110,62	121117011	185,65
MF 14 x 1,5	14,0	11,0	100	22	9,0	13,30	121101012	103,68	121117012	185,65
MF 16 x 1,5	16,0	12,0	100	22	9,0	15,30	121101013	131,25	121117013	226,21
MF 18 x 1,5	18,0	14,0	110	22	11,0	17,30	121101014	168,44	121117014	268,29
MF 20 x 1,5	20,0	16,0	125	25	12,0	19,30	121101015	189,56	121117015	366,16

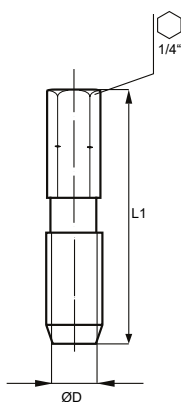
1/4" Bit-Einschnittgewindebohrer

MF Metrisches ISO Feingewinde / DIN 13

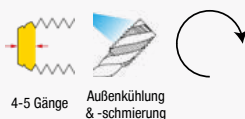
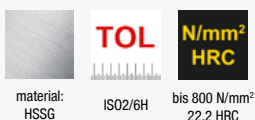
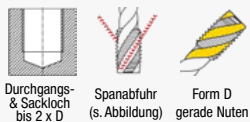
Effiziente Herstellung von Innengewinden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen (mind. 7,5 Volt).

Anwendung:

gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm² unlegierte und niedriglegierte Stähle



Bit-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



MF	D1	L1	L2	1/4"			No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	33,0	11	1/4"	2,65	121201001	*	
MF 3,5 x 0,35	3,5	33,5	10	1/4"	3,15	121201002	*	
MF 4 x 0,35	4,0	35,0	12	1/4"	3,65	121201003	*	
MF 4 x 0,5	4,0	35,0	12	1/4"	3,50	121201004	*	
MF 4,5 x 0,5	4,5	35,0	12	1/4"	4,00	121201005	*	
MF 5 x 0,5	5,0	36,0	15	1/4"	4,50	121201006	*	
MF 5 x 0,75	5,0	36,0	15	1/4"	4,25	121201007	*	
MF 5,5 x 0,5	5,5	35,0	15	1/4"	5,00	121201008	*	
MF 6 x 0,5	6,0	39,0	18	1/4"	5,50	121201009	*	
MF 6 x 0,75	6,0	39,0	18	1/4"	5,20	121201010	*	
MF 7 x 0,5	7,0	37,5	16	1/4"	6,50	121201011	*	
MF 7 x 0,75	7,0	37,5	16	1/4"	6,20	121201012	*	
MF 8 x 0,5	8,0	40,0	19	1/4"	7,50	121201013	*	
MF 8 x 0,75	8,0	40,0	19	1/4"	7,20	121201014	*	
MF 8 x 1	8,0	40,0	19	1/4"	7,00	121201015	*	
MF 9 x 0,5	9,0	40,5	18	1/4"	8,50	121201016	*	
MF 9 x 0,75	9,0	40,5	18	1/4"	8,25	121201017	*	
MF 9 x 1	9,0	40,5	18	1/4"	8,00	121201018	*	
MF 10 x 0,5	10,0	41,0	21	1/4"	9,50	121201019	*	
MF 10 x 0,75	10,0	41,0	21	1/4"	9,20	121201020	*	
MF 10 x 1,0	10,0	41,0	21	1/4"	9,00	121201021	*	
MF 10 x 1,25	10,0	41,0	21	1/4"	8,80	121201022	*	

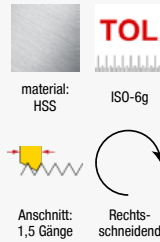
* auf anfrage

Runde Schneideisen

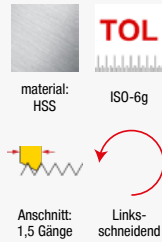
MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

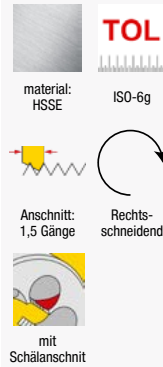
Schneideisen für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen Links



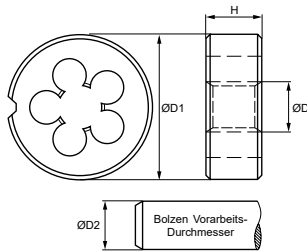
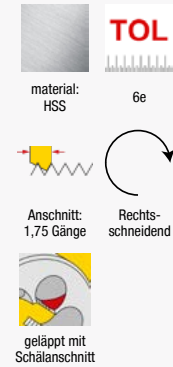
Schneideisen für höhere Beanspruchungen



Schneideisen für Edelmetalle



Schneideisen Untermaß



MF

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	D2	Tol. 6e
MF 2,5 x 0,35	2,5	16	5	2,44	121401001	15,22										
MF 2,6 x 0,35	2,6	16	5	2,54	121401002	15,22										
MF 3 x 0,35	3,0	20	5	2,94	121401003	12,42					121405001	35,42				
MF 3,5 x 0,35	3,5	20	5	3,44	121401004	12,42					121405002	43,86				
MF 4 x 0,35	4,0	20	5	3,94	121401005	12,42										
MF 4 x 0,5	4,0	20	5	3,93	121401006	12,42					121405003	24,98	121421001	86,85	3,84 mm	
MF 4,5 x 0,5	4,5	20	5	4,43	121401007	12,42										
MF 5 x 0,5	5,0	20	5	4,93	121401008	12,42					121405004	24,98	121421002	86,85	4,83 mm	
MF 5,5 x 0,5	5,5	20	5	5,43	121401009	12,42										
MF 6 x 0,5	6,0	20	5	5,93	121401011	12,42					121405005	24,98	121421003	71,81	5,83 mm	
MF 6 x 0,75	6,0	20	7	5,90	121401012	10,74	121402001	16,37	121404001	15,11	121405006	24,98	121421004	66,80	5,81 mm	
MF 7 x 0,5	7,0	25	9	6,93	121401013	13,47							121421005	88,50	6,83 mm	
MF 7 x 0,75	7,0	25	9	6,90	121401014	13,47					121405007	30,85				
MF 8 x 0,5	8,0	25	9	7,93	121401015	13,47					121405008	30,85	121421006	116,24	7,82 mm	
MF 8 x 0,75	8,0	25	9	7,90	121401016	11,26	121402002	19,65	121404002	19,94	121405009	30,85	121421007	83,51	7,80 mm	
MF 8 x 1,0	8,0	25	9	7,83	121401017	11,26	121402003	19,65	121404003	19,94	121405010	30,85	121421008	63,46	7,78 mm	
MF 9 x 0,5	9,0	25	9	8,93	121401018	16,95										
MF 9 x 0,75	9,0	25	9	8,90	121401019	16,95										
MF 9 x 1,0	9,0	25	9	8,88	121401020	16,95										
MF 10 x 0,5	10,0	30	11	9,93	121401021	16,95										
MF 10 x 0,75	10,0	30	11	9,90	121401022	16,95					121405011	37,99	121421009	115,24	9,79 mm	
MF 10 x 1,0	10,0	30	11	9,88	121401023	12,95	121402004	24,56	121404004	22,56	121405012	37,99	121421010	71,15	9,77 mm	
MF 10 x 1,25	10,0	30	11	9,86	121401024	12,95	121402005	24,56	121404005	22,56	121405013	37,99				
MF 11 x 1,0	11,0	30	11	10,88	121401025	19,47										
MF 11 x 1,25	11,0	30	11	10,86	121401026	19,47										
MF 12 x 0,5	12,0	38	10	11,93	121401027	19,47										
MF 12 x 0,75	12,0	38	10	11,90	121401028	19,47							121421011	119,57	11,78 mm	
MF 12 x 1,0	12,0	38	10	11,88	121401029	16,53	121402006	31,93	121404006	39,04	121405014	46,28	121421012	93,52	11,76 mm	
MF 12 x 1,25	12,0	38	10	11,86	121401030	16,53	121402007	31,93	121404007	39,04	121405015	46,28				
MF 12 x 1,5	12,0	38	10	11,85	121401031	16,00	121402008	31,93	121404008	39,04	121405016	46,28	121421013	87,84	11,73 mm	
MF 13 x 0,5	13,0	38	10	12,93	121401032	27,16										
MF 13 x 1,0	13,0	38	10	12,88	121401033	27,79										

Runde Schneideisen

MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen

TOL

material: HSS ISO-6g

Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend

Schneideisen für normale Anwendungen Links

TOL

material: HSS ISO-6g

Anschnitt: 1,5 Gänge Links-schneidend

Schneideisen für höhere Beanspruchungen

TOL

material: HSSE ISO-6g

Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend

mit Schälanschnitt

Schneideisen für Edelmetalle

TOL

material: HSSE ISO-6g

Anschnitt: 2 Gänge Rechts-schneidend

geläpft mit Schälanschnitt

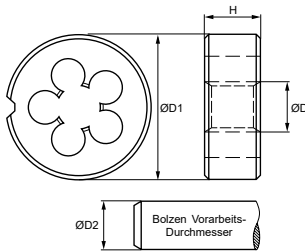
Schneideisen Untermaß

TOL

material: HSS 6e

Anschnitt: 1,75 Gänge Rechts-schneidend

geläpft mit Schälanschnitt



MF

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	D2	
																Tol. 6e
MF 13 x 1,5	13,0	38	10	12,85	121401034	21,79										
MF 14 x 0,5	14,0	38	10	13,93	121401035	27,16										
MF 14 x 0,75	14,0	38	10	13,90	121401036	21,79										
MF 14 x 1,0	14,0	38	10	13,88	121401037	21,79					121405017	46,81	121421014	101,87	13,76 mm	
MF 14 x 1,25	14,0	38	10	13,86	121401038	18,21	121402009	31,93	121404009	39,04	121405018	46,81				
MF 14 x 1,5	14,0	38	10	13,85	121401039	18,21	121402010	31,93	121404010	39,04	121405019	46,81	121421015	87,84	13,73 mm	
MF 15 x 0,75	15,0	38	10	14,90	121401040	34,32										
MF 15 x 1,0	15,0	38	10	14,88	121401041	29,58										
MF 15 x 1,5	15,0	38	10	14,85	121401042	29,58										
MF 16 x 0,5	16,0	45	14	15,93	121401043	37,89										
MF 16 x 0,75	16,0	45	14	15,90	121401044	37,89										
MF 16 x 1,0	16,0	45	14	15,88	121401045	29,58	121402011	47,94			121405020	68,32	121421016	136,94	15,76 mm	
MF 16 x 1,25	16,0	45	14	15,86	121401046	29,58										
MF 16 x 1,5	16,0	45	14	15,85	121401047	23,26	121402012	47,94	121404011	61,71	121405021	68,32	121421017	118,90	15,73 mm	
MF 17 x 1,0	17,0	45	14	16,88	121401048	40,21										
MF 17 x 1,5	17,0	45	14	16,85	121401049	40,21										
MF 18 x 0,5	18,0	45	14	17,93	121401050	40,21										
MF 18 x 0,75	18,0	45	14	17,90	121401051	40,21										
MF 18 x 1,0	18,0	45	14	17,88	121401052	27,16					121405022	68,85	121421018	203,74	17,74 mm	
MF 18 x 1,25	18,0	45	14	17,86	121401053	27,16										
MF 18 x 1,5	18,0	45	14	17,85	121401054	23,26	121402013	47,94	121404012	61,71	121405023	68,85	121421019	118,90	17,71 mm	
MF 18 x 2,0	18,0	45	14	17,82	121401055	27,79			121404013	61,71						
MF 19 x 1,0	19,0	45	14	18,88	121401056	40,21										
MF 19 x 1,5	19,0	45	14	18,85	121401057	27,16										
MF 20 x 0,5	20,0	45	14	19,93	121401058	40,21										
MF 20 x 0,75	20,0	45	14	19,90	121401059	40,21										
MF 20 x 1,0	20,0	45	14	19,88	121401060	27,79					121405024	70,52	121421020	203,74	19,66 mm	
MF 20 x 1,25	20,0	45	14	19,86	121401061	27,79										
MF 20 x 1,5	20,0	45	14	19,85	121401062	23,26	121402014	47,94	121404014	61,71	121405025	70,52	121421021	136,94	19,71 mm	
MF 20 x 2,0	20,0	45	14	19,82	121401063	27,79			121404015	61,71						
MF 21 x 1,0	21,0	45	14	20,88	121401064	42,00										
MF 21 x 1,5	21,0	45	14	20,85	121401065	42,00										
MF 22 x 0,5	22,0	55	16	21,93	121401066	58,00										

Runde Schneideisen

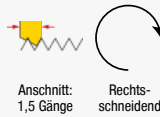
MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS ISO-6g

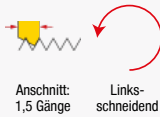


Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend

Schneideisen für normale Anwendungen Links



material: HSS ISO-6g

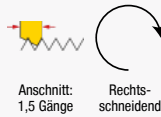


Anschnitt: 1,5 Gänge Links-schneidend

Schneideisen für höhere Beanspruchungen



material: HSSE ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend

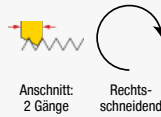


mit Schälanschnitt

Schneideisen für Edelmetalle



material: HSSE ISO-6g



Anschnitt: 2 Gänge Rechts-schneidend

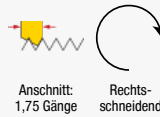


geläpft mit Schälanschnitt

Schneideisen Untermaß



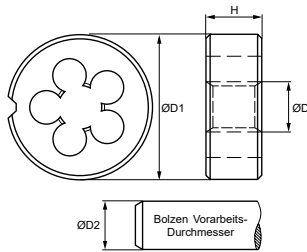
material: HSS 6e



Anschnitt: 1,75 Gänge Rechts-schneidend



geläpft mit Schälanschnitt



MF

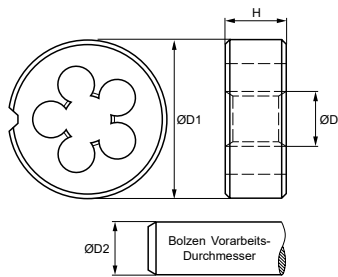
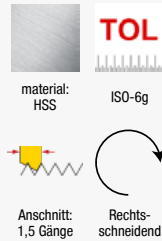
	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	No.	€	D2 Tol. 6e
MF 22 x 0,75	22,0	55	16	21,90	121401067	58,00									
MF 22 x 1,0	22,0	55	16	21,88	121401068	44,95									
MF 22 x 1,25	22,0	55	16	21,86	121401069	44,95									
MF 22 x 1,5	22,0	55	16	21,85	121401070	40,53	121402015	76,02	121404016	108,31	121405026	104,74	121421022	170,34	21,71 mm
MF 22 x 2,0	22,0	55	16	21,82	121401071	44,95									
MF 23 x 1,0	23,0	55	16	22,88	121401072	58,95									
MF 23 x 1,5	23,0	55	16	22,85	121401073	44,95									
MF 24 x 0,5	24,0	55	16	23,93	121401074	58,00									
MF 24 x 0,75	24,0	55	16	23,90	121401075	58,00									
MF 24 x 1,0	24,0	55	16	23,88	121401076	44,95							121421023	283,91	21,74 mm
MF 24 x 1,25	24,0	55	16	23,86	121401077	44,95									
MF 24 x 1,5	24,0	55	16	23,85	121401078	40,53	121402016	76,02	121404017	108,31	121405027	115,76	121421024	220,45	23,70 mm
MF 24 x 2,0	24,0	55	16	22,82	121401079	44,95	121402017	76,02			121405028	115,76			
MF 25 x 1,0	25,0	55	16	24,88	121401080	58,00									
MF 25 x 1,5	25,0	55	16	24,85	121401081	58,00									
MF 26 x 1,0	26,0	55	16	25,88	121401082	58,00									
MF 26 x 1,5	26,0	55	16	25,85	121401083	58,00					121405029	195,30	121421025	250,50	25,69 mm
MF 26 x 2,0	26,0	55	16	25,82	121401084	58,00									
MF 27 x 1,0	27,0	65	18	26,88	121401085	66,32									
MF 27 x 1,5	27,0	65	18	26,85	121401086	66,32									
MF 27 x 2,0	27,0	65	18	26,82	121401087	66,32									
MF 28 x 1,0	28,0	65	18	27,88	121401088	66,32									
MF 28 x 1,5	28,0	65	18	27,85	121401089	66,32									
MF 28 x 2,0	28,0	65	18	27,82	121401090	66,32									
MF 29 x 1,5	29,0	65	18	28,85	121401091	66,32									
MF 30 x 1,0	30,0	65	18	29,88	121401092	66,32									
MF 30 x 1,5	30,0	65	18	29,85	121401093	66,32					121405030	215,15			
MF 30 x 2,0	30,0	65	18	29,82	121401094	66,32	121402018	120,46			121405031	225,45			
MF 30 x 2,5	30,0	65	18	29,79	121401095	66,32	121402019	120,46							
MF 30 x 3,0	30,0	65	25	29,76	121401096	66,32	121402020	120,46							
MF 32 x 1,0	32,0	65	18	31,88	121401098	93,68	121402021	120,46							
MF 32 x 1,5	32,0	65	18	31,85	121401097	66,32	121402022	120,46							
MF 32 x 2,0	32,0	65	18	31,82	121401099	66,32	121402023	120,46							

Runde Schneideisen

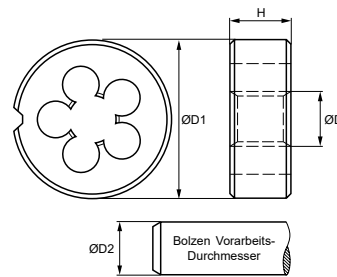
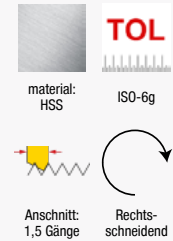
MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen



MF

	D	D1	H	D2	No.	€
MF 32 x 3,0	32,0	65	25	31,77	121401100	66,32
MF 33 x 1,5	33,0	65	18	32,85	121401101	66,32
MF 33 x 2,0	33,0	65	18	32,82	121401102	66,32
MF 33 x 3,0	33,0	65	25	32,76	121401103	66,32
MF 34 x 1,0	34,0	65	18	33,88	121401104	93,68
MF 34 x 1,5	34,0	65	18	33,85	121401105	66,32
MF 34 x 2,0	34,0	65	18	33,82	121401106	66,32
MF 35 x 1,0	35,0	65	18	34,88	121401107	93,68
MF 35 x 1,5	35,0	65	18	34,85	121401108	66,32
MF 35 x 2,0	35,0	65	18	34,82	121401109	93,68
MF 36 x 1,0	36,0	65	18	35,88	121401110	93,68
MF 36 x 1,5	36,0	65	18	35,85	121401111	66,32
MF 36 x 2,0	36,0	65	18	35,82	121401112	66,32
MF 36 x 3,0	36,0	65	25	35,76	121401113	66,32
MF 37 x 1,5	37,0	65	18	36,85	121401114	141,05
MF 38 x 1,0	38,0	75	20	37,88	121401115	141,05
MF 38 x 1,5	38,0	75	20	37,85	121401116	107,37
MF 38 x 2,0	38,0	75	20	37,82	121401117	107,37
MF 38 x 3,0	38,0	75	30	37,77	121401118	141,05
MF 39 x 1,5	39,0	75	20	38,85	121401119	107,37
MF 39 x 2,0	39,0	75	20	38,82	121401120	107,37
MF 39 x 3,0	39,0	75	30	38,76	121401121	107,37
MF 40 x 1,0	40,0	75	20	39,88	121401122	141,05
MF 40 x 1,5	40,0	75	20	39,85	121401123	107,37
MF 40 x 2,0	40,0	75	20	39,82	121401124	107,37
MF 40 x 3,0	40,0	75	30	39,76	121401125	107,37
MF 42 x 1,0	42,0	75	20	41,88	121401126	141,05
MF 42 x 1,5	42,0	75	20	41,85	121401127	107,37
MF 42 x 2,0	42,0	75	20	41,82	121401128	107,37
MF 42 x 3,0	42,0	75	30	41,76	121401129	107,37
MF 44 x 1,5	44,0	90	22	43,85	121401130	231,58
MF 44 x 2,0	44,0	90	22	43,82	121401131	231,58
MF 45 x 1,0	45,0	90	22	44,88	121401132	231,58

MF

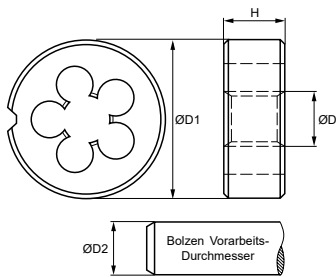
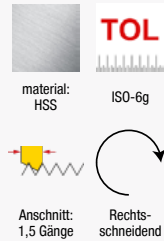
	D	D1	H	D2	No.	€
MF 45 x 1,5	45,0	90	22	44,85	121401133	178,95
MF 45 x 2,0	45,0	90	22	44,82	121401134	178,95
MF 45 x 3,0	45,0	90	36	44,76	121401135	178,95
MF 46 x 1,5	46,0	90	22	45,85	121401136	231,58
MF 48 x 1,0	48,0	90	22	47,88	121401137	231,58
MF 48 x 1,5	48,0	90	22	47,85	121401138	178,95
MF 48 x 2,0	48,0	90	22	47,82	121401139	178,95
MF 48 x 3,0	48,0	90	36	47,46	121401140	178,95
MF 50 x 1,5	50,0	90	22	49,85	121401141	178,95
MF 50 x 2,0	50,0	90	22	49,82	121401142	178,95
MF 50 x 3,0	50,0	90	36	49,76	121401143	178,95
MF 52 x 1,5	52,0	90	22	51,85	121401144	178,95
MF 52 x 2,0	52,0	90	22	51,82	121401145	178,95
MF 52 x 3,0	52,0	90	36	51,76	121401146	178,95
MF 54 x 1,5	54,0	105	22	53,92	121401147	353,68
MF 54 x 2,0	54,0	105	22	53,91	121401148	353,68
MF 54 x 3,0	54,0	105	36	53,88	121401149	353,68
MF 54 x 4,0	54,0	105	36	53,85	121401150	353,68
MF 55 x 1,5	55,0	105	22	54,85	121401151	353,68
MF 55 x 2,0	55,0	105	22	54,82	121401152	353,68
MF 55 x 3,0	55,0	105	36	54,76	121401153	353,68
MF 55 x 4,0	55,0	105	36	54,73	121401154	353,68
MF 56 x 1,5	56,0	105	22	55,85	121401155	353,68
MF 56 x 2,0	56,0	105	22	55,82	121401156	353,68
MF 56 x 3,0	56,0	105	36	55,76	121401157	353,68
MF 56 x 4,0	56,0	105	36	55,73	121401158	353,68
MF 58 x 1,5	58,0	105	22	57,92	121401159	353,68
MF 58 x 2,0	58,0	105	22	57,91	121401160	353,68
MF 58 x 3,0	58,0	105	36	57,88	121401161	353,68
MF 58 x 4,0	58,0	105	36	57,85	121401162	353,68
MF 60 x 1,5	60,0	105	22	59,92	121401163	353,68
MF 60 x 2,0	60,0	105	22	59,91	121401164	353,68
MF 60 x 3,0	60,0	105	36	59,88	121401165	353,68

Runde Schneideisen

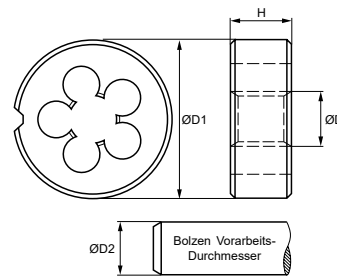
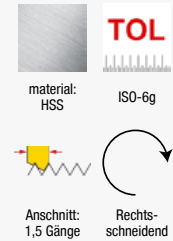
MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen



MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 60 x 4,0	60,0	105	36	59,85	121401166	353,68
MF 62 x 1,5	62,0	105	22	61,92	121401167	353,68
MF 62 x 2,0	62,0	105	22	61,91	121401168	353,68
MF 62 x 3,0	62,0	105	36	61,88	121401169	353,68
MF 62 x 4,0	62,0	105	36	61,85	121401170	353,68
MF 63 x 1,5	63,0	105	22	62,92	121401171	353,68
MF 64 x 1,5	64,0	120	22	63,92	121401172	402,11
MF 64 x 2,0	64,0	120	22	63,91	121401173	402,11
MF 64 x 3,0	64,0	120	36	63,88	121401174	402,11
MF 64 x 4,0	64,0	120	36	63,85	121401175	402,11
MF 65 x 1,5	65,0	120	22	64,92	121401176	402,11
MF 65 x 2,0	65,0	120	22	64,91	121401177	402,11
MF 65 x 3,0	65,0	120	36	64,88	121401178	402,11
MF 65 x 4,0	65,0	120	36	64,85	121401179	402,11
MF 68 x 1,5	68,0	120	22	67,92	121401180	402,11
MF 68 x 2,0	68,0	120	22	67,91	121401181	402,11
MF 68 x 3,0	68,0	120	36	67,88	121401182	402,11
MF 68 x 4,0	68,0	120	36	67,85	121401183	402,11
MF 70 x 1,5	70,0	120	22	69,92	121401184	402,11
MF 70 x 2,0	70,0	120	22	69,91	121401185	402,11
MF 70 x 3,0	70,0	120	36	69,88	121401186	402,11
MF 70 x 4,0	70,0	120	36	69,85	121401187	402,11
MF 72 x 1,5	72,0	120	22	71,92	121401188	402,11
MF 72 x 2,0	72,0	120	22	71,91	121401189	402,11
MF 72 x 3,0	72,0	120	36	71,88	121401190	402,11
MF 72 x 4,0	72,0	120	36	71,85	121401191	402,11
MF 74 x 1,5	74,0	120	22	73,92	121401192	402,11
MF 74 x 2,0	74,0	120	22	73,91	121401193	402,11
MF 74 x 3,0	74,0	120	36	73,88	121401194	402,11
MF 74 x 4,0	74,0	120	36	73,85	121401195	402,11
MF 75 x 1,5	75,0	120	22	74,92	121401196	402,11
MF 75 x 2,0	75,0	120	22	74,91	121401197	402,11
MF 75 x 3,0	75,0	120	36	74,88	121401198	402,11

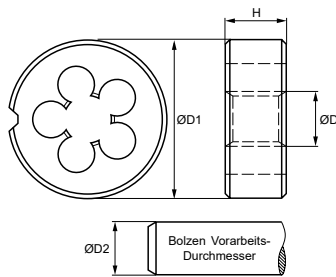
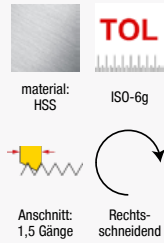
MF	D	D1	H	D2	No.	€
MF 75 x 4,0	75,0	120	36	74,85	121401199	402,11
MF 76 x 1,5	76,0	120	22	75,92	121401200	402,11
MF 76 x 2,0	76,0	120	22	75,91	121401201	402,11
MF 76 x 3,0	76,0	120	36	75,88	121401202	402,11
MF 76 x 4,0	76,0	120	36	75,85	121401203	402,11
MF 78 x 1,5	78,0	120	22	77,92	121401204	402,11
MF 78 x 2,0	78,0	120	22	77,91	121401205	402,11
MF 78 x 3,0	78,0	120	36	77,88	121401206	402,11
MF 78 x 4,0	78,0	120	36	77,85	121401207	402,11
MF 80 x 1,5	80,0	120	22	79,92	121401208	402,11
MF 80 x 2,0	80,0	120	22	79,91	121401209	402,11
MF 80 x 3,0	80,0	120	36	79,88	121401210	402,11
MF 80 x 4,0	80,0	120	36	79,85	121401211	402,11
MF 82 x 1,5	82,0	130	25	81,92	121401212	508,42
MF 82 x 2,0	82,0	130	25	81,91	121401213	508,42
MF 82 x 3,0	82,0	130	36	81,88	121401214	508,42
MF 82 x 4,0	82,0	130	36	81,85	121401215	508,42
MF 84 x 1,5	84,0	130	25	83,92	121401216	508,42
MF 84 x 2,0	84,0	130	25	83,91	121401217	508,42
MF 84 x 3,0	84,0	130	36	83,88	121401218	508,42
MF 84 x 4,0	84,0	130	36	83,85	121401219	508,42
MF 85 x 1,5	85,0	130	25	84,92	121401220	508,42
MF 85 x 2,0	85,0	130	25	84,91	121401221	508,42
MF 85 x 3,0	85,0	130	36	84,88	121401222	508,42
MF 85 x 4,0	85,0	130	36	84,85	121401223	508,42
MF 86 x 1,5	86,0	140	22	85,92	121401224	633,68
MF 86 x 2,0	86,0	140	22	85,91	121401225	633,68
MF 86 x 3,0	86,0	140	22	85,88	121401226	633,68
MF 86 x 4,0	86,0	140	22	85,85	121401227	633,68
MF 88 x 1,5	88,0	140	22	87,92	121401228	633,68
MF 88 x 2,0	88,0	140	22	87,91	121401229	633,68
MF 88 x 3,0	88,0	140	22	87,88	121401230	633,68
MF 88 x 4,0	88,0	140	22	87,85	121401231	633,68

Runde Schneideisen

MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Schneideisen für normale Anwendungen



MF

	D	D1	H	D2	No.	€
MF 90 x 1,5	90,0	140	22	89,92	121401232	633,68
MF 90 x 2,0	90,0	140	22	89,91	121401233	633,68
MF 90 x 3,0	90,0	140	22	89,88	121401234	633,68
MF 90 x 4,0	90,0	140	22	89,85	121401235	633,68
MF 92 x 1,5	92,0	140	22	91,92	121401236	633,68
MF 92 x 2,0	92,0	140	22	91,91	121401237	633,68
MF 92 x 3,0	92,0	140	22	91,88	121401238	633,68
MF 92 x 4,0	92,0	140	22	91,85	121401239	633,68
MF 95 x 1,5	95,0	140	22	94,92	121401240	633,68
MF 95 x 2,0	95,0	140	22	94,91	121401241	633,68
MF 95 x 3,0	95,0	140	22	94,88	121401242	633,68
MF 95 x 4,0	95,0	140	22	94,85	121401243	633,68
MF 96 x 1,5	96,0	140	22	95,92	121401244	633,68
MF 96 x 2,0	96,0	140	22	95,91	121401245	633,68
MF 96 x 3,0	96,0	140	22	95,88	121401246	633,68
MF 96 x 4,0	96,0	140	22	95,85	121401247	633,68
MF 98 x 1,5	98,0	150	25	94,92	121401248	762,11
MF 98 x 2,0	98,0	150	25	97,91	121401249	762,11
MF 98 x 3,0	98,0	150	25	97,88	121401250	762,11
MF 98 x 4,0	98,0	150	25	97,85	121401251	762,11
MF 100 x 1,5	100,0	150	25	99,92	121401252	762,11
MF 100 x 2,0	100,0	150	25	99,91	121401253	762,11
MF 100 x 3,0	100,0	150	25	99,88	121401254	762,11
MF 100 x 4,0	100,0	150	25	99,85	121401255	762,11
MF 105 x 1,5	105,0	150	25	104,92	121401256	762,11
MF 105 x 2,0	105,0	150	25	104,91	121401257	762,11
MF 105 x 3,0	105,0	150	25	104,88	121401258	762,11
MF 105 x 4,0	105,0	150	25	104,85	121401259	762,11
MF 110 x 1,5	110,0	160	25	109,92	121401260	832,63
MF 110 x 2,0	110,0	160	25	109,91	121401261	832,63
MF 110 x 3,0	110,0	160	25	109,88	121401262	832,63
MF 110 x 4,0	110,0	160	25	109,85	121401263	832,63

M

MF

G

(BSP)

UNC

UNF

UNS

UNEF

8 UN

12 UN

BSW

BSF

TR

NPT

NPTF

NPS

NPSM

RC

RP

BA

W

PG

FG

BSC

RD

RMS

MINI

FOTO

(Stativ)

VG

Werk-

zeuge

Techn.

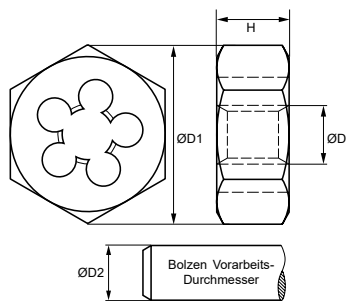
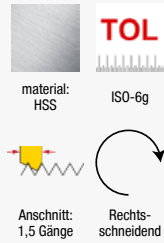
Infos

Sechskant-Schneidmuttern

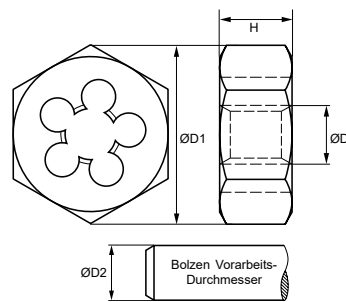
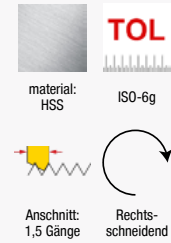
MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

Schneidmuttern für normale Anwendungen



Schneidmuttern für normale Anwendungen



MF

	D	D1	H	D2	No.	€
MF 3 x 0,35	3,0	19	5	2,94	121501001	22,00
MF 4 x 0,35	3,5	19	5	3,44	121501002	22,00
MF 4 x 0,5	4,0	19	5	3,93	121501003	22,00
MF 5 x 0,5	5,0	19	5	4,93	121501004	22,00
MF 5 x 0,75	5,0	19	7	4,91	121501005	22,00
MF 6 x 0,5	6,0	19	5	5,93	121501006	22,00
MF 6 x 0,75	6,0	19	7	5,90	121501007	22,00
MF 7 x 0,75	7,0	22	9	6,90	121501008	23,68
MF 8 x 0,5	8,0	22	9	7,93	121501009	23,68
MF 8 x 0,75	8,0	22	9	7,90	121501010	23,68
MF 8 x 1,0	8,0	22	9	7,83	121501011	23,68
MF 9 x 0,75	9,0	22	9	8,90	121501012	23,68
MF 9 x 1,0	9,0	22	9	8,88	121501013	23,68
MF 10 x 0,75	10,0	27	11	9,90	121501014	23,68
MF 10 x 1,0	10,0	27	11	9,88	121501015	23,68
MF 10 x 1,25	10,0	27	11	9,86	121501016	23,68
MF 11 x 1,0	11,0	27	11	10,88	121501017	33,16
MF 11 x 1,25	11,0	27	11	10,86	121501018	33,16
MF 12 x 0,75	12,0	36	10	11,90	121501019	33,16
MF 12 x 1,0	12,0	36	10	11,88	121501020	33,16
MF 12 x 1,25	12,0	36	10	11,86	121501021	33,16
MF 12 x 1,5	12,0	36	10	11,85	121501022	33,16
MF 13 x 1,0	13,0	36	10	12,88	121501023	37,68
MF 13 x 1,5	13,0	36	10	12,85	121501024	37,68
MF 14 x 0,75	14,0	36	10	13,90	121501025	37,68
MF 14 x 1,0	14,0	36	10	13,88	121501026	37,68
MF 14 x 1,25	14,0	36	10	13,86	121501027	37,68
MF 14 x 1,5	14,0	36	10	13,85	121501028	37,68
MF 15 x 1,0	15,0	36	10	14,88	121501029	43,89
MF 15 x 1,5	15,0	36	10	14,85	121501030	43,89
MF 16 x 1,0	16,0	41	14	15,88	121501031	46,21
MF 16 x 1,25	16,0	41	14	15,86	121501032	46,21
MF 16 x 1,5	16,0	41	14	15,85	121501033	46,21
MF 18 x 1,0	18,0	41	14	17,88	121501034	48,42

MF

	D	D1	H	D2	No.	€
MF 18 x 1,25	18,0	41	14	17,86	121501035	48,42
MF 18 x 1,5	18,0	41	14	17,85	121501036	48,42
MF 18 x 2,0	18,0	41	14	17,82	121501037	48,42
MF 20 x 1,0	20,0	41	14	19,88	121501038	48,42
MF 20 x 1,25	20,0	41	14	19,86	121501039	48,42
MF 20 x 1,5	20,0	41	14	19,85	121501040	48,42
MF 20 x 2,0	20,0	41	14	19,82	121501041	48,42
MF 21 x 1,5	21,0	41	14	20,85	121501042	70,95
MF 22 x 1,0	22,0	50	16	21,88	121501043	70,95
MF 22 x 1,25	22,0	50	16	21,86	121501044	70,95
MF 22 x 1,5	22,0	50	16	21,85	121501045	70,95
MF 22 x 2,0	22,0	50	16	21,82	121501046	70,95
MF 23 x 1,5	23,0	50	16	22,85	121501047	70,95
MF 24 x 1,0	24,0	50	16	23,88	121501048	70,95
MF 24 x 1,25	24,0	50	16	23,86	121501049	70,95
MF 24 x 1,5	24,0	50	16	23,85	121501050	70,95
MF 24 x 2,0	24,0	50	16	22,82	121501051	70,95
MF 25 x 1,0	25,0	50	16	24,88	121501052	102,53
MF 25 x 1,5	25,0	50	16	24,85	121501053	102,53
MF 26 x 1,0	26,0	50	16	25,88	121501054	102,53
MF 26 x 1,5	26,0	50	16	25,85	121501055	102,53
MF 26 x 2,0	26,0	50	16	25,82	121501056	102,53
MF 27 x 1,0	27,0	60	18	26,88	121501057	107,37
MF 27 x 1,5	27,0	60	18	26,85	121501058	107,37
MF 27 x 2,0	27,0	60	18	26,82	121501059	107,37
MF 28 x 1,0	28,0	60	18	27,88	121501060	107,37
MF 28 x 1,5	28,0	60	18	27,85	121501061	107,37
MF 28 x 2,0	28,0	60	18	27,82	121501062	107,37
MF 29 x 1,5	29,0	60	18	28,85	121501063	107,37
MF 30 x 1,0	30,0	60	18	29,88	121501064	107,37
MF 30 x 1,5	30,0	60	18	29,85	121501065	107,37
MF 30 x 2,0	30,0	60	18	29,82	121501066	107,37
MF 30 x 3,0	30,0	60	25	29,76	121501067	107,37
MF 32 x 1,5	32,0	60	18	31,85	121501068	107,37

Sechskant-Schneidmuttern

MF

Metrisches ISO-Feingewinde / DIN 13

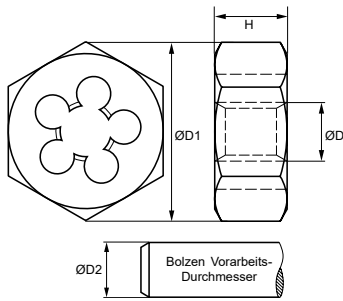
Schneidmuttern für normale Anwendungen



material: HSS ISO-6g



Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend



MF

	D	D1	H	D2	No.	€
MF 32 x 2,0	32,0	60	18	31,82	121501069	107,37
MF 32 x 3,0	32,0	60	25	31,77	121501070	107,37
MF 33 x 1,5	33,0	60	18	32,85	121501071	107,37
MF 33 x 2,0	33,0	60	18	32,82	121501072	107,37
MF 33 x 3,0	33,0	60	25	32,76	121501073	107,37
MF 34 x 1,5	34,0	60	18	33,85	121501074	107,37
MF 34 x 2,0	34,0	60	18	33,82	121501075	107,37
MF 35 x 1,5	35,0	60	18	34,85	121501076	107,37
MF 36 x 1,5	36,0	60	18	35,85	121501077	107,37
MF 36 x 2,0	36,0	60	18	35,82	121501078	107,37
MF 36 x 3,0	36,0	60	25	35,76	121501079	107,37
MF 38 x 1,5	38,0	70	20	37,85	121501080	178,95
MF 39 x 1,5	39,0	70	20	38,85	121501081	178,95
MF 39 x 2,0	39,0	70	20	38,82	121501082	178,95
MF 39 x 3,0	39,0	70	30	38,76	121501083	178,95
MF 40 x 1,5	40,0	70	20	39,85	121501084	178,95
MF 40 x 2,0	40,0	70	20	39,82	121501085	178,95
MF 40 x 3,0	40,0	70	30	39,76	121501086	178,95
MF 42 x 1,5	42,0	70	20	41,85	121501087	178,95
MF 42 x 2,0	42,0	70	20	41,82	121501088	178,95
MF 42 x 3,0	42,0	70	30	41,76	121501089	178,95
MF 45 x 1,5	45,0	85	22	44,85	121501090	263,16
MF 45 x 2,0	45,0	85	22	44,82	121501091	263,16
MF 45 x 3,0	45,0	85	36	44,76	121501092	263,16
MF 48 x 1,5	48,0	85	22	47,85	121501093	263,16
MF 48 x 2,0	48,0	85	22	47,82	121501094	263,16
MF 48 x 3,0	48,0	85	36	47,46	121501095	263,16
MF 50 x 1,5	50,0	85	22	49,85	121501096	263,16
MF 50 x 2,0	50,0	85	22	49,82	121501097	263,16
MF 50 x 3,0	50,0	85	36	49,76	121501098	263,16
MF 52 x 1,5	52,0	85	22	51,85	121501099	263,16
MF 52 x 2,0	52,0	85	22	51,82	121501100	263,16
MF 52 x 3,0	52,0	85	36	51,76	121501101	263,16

M

MF

G

(BSP)

UNC

UNF

UNS

UNEF

8 UN

12 UN

BSW

BSF

TR

NPT

NPTF

NPS

NPSM

RC

RP

BA

W

PG

FG

BSC

RD

RMS

MINI

FOTO

(Stativ)

VG

Werk-

zeuge

Techn.

Infos

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz G(BSP) 1/8" - 1" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

656,70
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14 G 1" x 11
BAER HSS Schneideisen	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14 G 1" x 11
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2 & M 13-32 1/2-1.1/4" G 1/4-1"
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	30 x 11 38 x 10 45 x 14 55 x 16 68 x 18
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264802014

BAER Satz G(BSP) 1/8" - 1" (mit Zwischengrößen) HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

875,60
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 5/8 x 14 G 3/4 x 14 G 7/8 x 14 G 1" x 11
BAER HSS Schneideisen	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 5/8 x 14 G 3/4 x 14 G 7/8 x 14 G 1" x 11
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2 & M 13-32 1/2-1.1/4" G 1/4-1"
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	30 x 11 38 x 10 45 x 14 55 x 16 68 x 18
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264802114

BAER Satz G(BSP) 1/4" - 1.1/2" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

1.869,55
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14 G 1" x 11 G 1.1/4" x 11 G 1.1/2" x 11
BAER HSS Schneideisen	G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14 G 1" x 11 G 1.1/4" x 11 G 1.1/2" x 11
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 4-12 5/32-1/2 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-3/4 & M 27-52 1.1/8"-2" G 3/4-1.3/4"
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	38 x 10 45 x 14 55 x 16 68 x 18 75 x 20 90 x 22
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264802214

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

BAER Gewindebohrer und Schneideisen-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz G(BSP) 1/8" - 3/4" Gewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSS Sechskant-Schneidmuttern

BAER HSSG Einschnitt-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sackloch (bis 4 x D)	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14
BAER HSS Sechskant-Schneidmuttern	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14

203,07
€/Satz

Art. Nr.:
BSR1

BAER Satz G(BSP) 1/8" - 1/2" Gewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSS Sechskant-Schneidmuttern

BAER HSSG Einschnitt-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sackloch (bis 4 x D)	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14
BAER HSS Sechskant-Schneidmuttern	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14

139,64
€/Satz

Art. Nr.:
BSR2

BAER Satz G(BSP) 1/8" - 3/4" Gewindebohrer Durchgangsloch & Sackloch HSS Schneideisen rund

BAER HSSG Einschnitt-Gewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sackloch (bis 4 x D)	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14
BAER HSS Schneideisen rundSchneidmuttern	G 1/8 x 28 G 1/4 x 19 G 3/8 x 19 G 1/2 x 14 G 3/4 x 14

209,42
€/Satz

Art. Nr.:
BSR3

Einschnittgewindebohrer



G-Rohr (BSP)

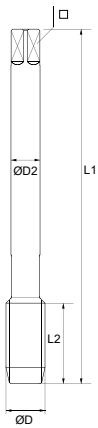
Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

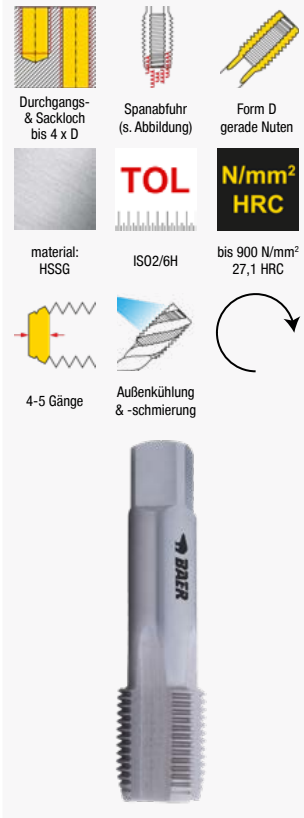
Anwendung:

-  gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
-  unlegierte und niedriglegierte Stähle




Einschnittgewindebohrer

Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



G(BSP)

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	63	20	5,5	8,80	130101001	6,39
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	70	22	9,0	11,80	130101002	7,20
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	70	22	9,0	15,25	130101003	10,48
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	80	22	12,0	19,00	130101004	14,89
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	90	22	16,0	24,50	130101005	21,05
BSP 1" x 11	33,25	25,0	100	25	20,0	30,75	130101006	35,49
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	125	40	24,0	39,50	130101007	61,67
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	140	40	29,0	45,25	130101008	84,36
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	140	40	32,0	51,20	130101009	168,70
BSP 2" x 11	59,61	45,0	160	40	35,0	57,00	130101010	174,53
BSP 2.1/4 x 11	65,71	50,0	160	40	39,0	63,10	130101011	381,64
BSP 2.1/2 x 11	75,18	50,0	160	40	39,0	72,60	130101012	579,31
BSP 2.3/4 x 11	81,53	50,0	160	40	39,0	79,00	130101013	967,19
BSP 3" x 11	87,88	50,0	160	40	39,0	85,50	130101014	1.127,13
BSP 3.1/2 x 11	100,3	56,0	180	45	44,0	98,00	130101015	1.775,71
BSP 4" x 11	113,0	56,0	180	45	44,0	110,50	130101016	2.216,49

Handgewindebohrer-Sätze



G-Rohr (BSP)

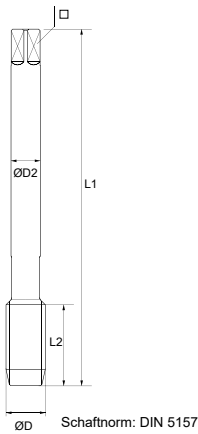
Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

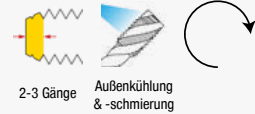
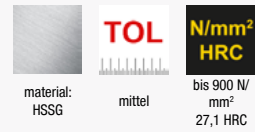
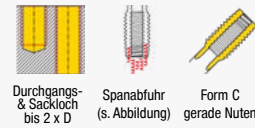
Durch die kurze Bauform eignet sich der Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

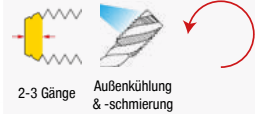
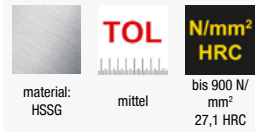
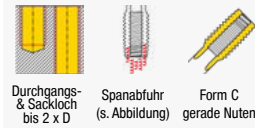
-  Vorschneider
-  Fertigschneider



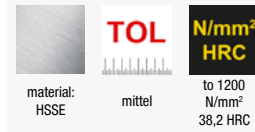
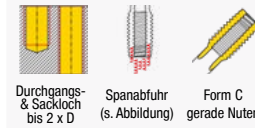
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen




Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen Links



Handgewindebohrer-Sätze für hochfeste Materialien



G(BSP)

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	63	20	5,5	8,80	130301001	12,80	130302001	19,55	130304001	18,62
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	70	22	9,0	11,80	130301002	14,43	130302002	22,10	130304002	23,27
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	70	22	9,0	15,25	130301003	20,94	130302003	31,89	130304003	33,04
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	80	22	12,0	19,00	130301004	29,78	130302004	41,42	130304004	51,20
BSP 5/8 x 14	22,91	18,0	80	22	14,5	21,00	130301005	42,13	130302005	63,54		
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	90	22	16,0	24,50	130301006	42,13	130302006	63,54	130304005	62,13
BSP 7/8 x 14	30,20	22,0	90	22	18,0	28,25	130301007	70,98				
BSP 1" x 11	33,25	25,0	100	25	20,0	30,75	130301008	70,98	130302007	107,51	130304006	107,04
BSP 1.1/8 x 11	37,90	28,0	125	40	22,0	35,30	130301009	123,33	130302008	186,17		
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	125	40	24,0	39,50	130301010	123,33	130302009	186,17		
BSP 1.3/8 x 11	44,32	36,0	140	40	29,0	41,70	130301011	168,70	130302010	246,67		
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	140	40	29,0	45,25	130301012	168,70	130302011	246,67		
BSP 1.5/8 x 11	52,00	40,0	140	40	32,0	49,60	130301013	337,43				
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	140	40	32,0	51,20	130301014	337,42	130302012	507,29		
BSP 2" x 11	59,61	45,0	160	40	35,0	57,00	130301015	349,08	130302013	507,29		
BSP 2.1/4 x 11	65,71	50,0	160	40	39,0	63,10	130301016	763,31				
BSP 2.1/2 x 11	75,18	50,0	160	40	39,0	72,60	130301017	1.158,62				
BSP 2.3/4 x 11	81,53	50,0	160	40	39,0	79,00	130301018	1.935,23				
BSP 3" x 11	87,88	50,0	160	40	39,0	85,50	130301019	2.254,27				
BSP 3.1/2 x 11	100,3	56,0	180	45	44,0	98,00	130301020	3.551,42				
BSP 4" x 11	113,0	56,0	180	45	44,0	110,50	130301021	4.432,98				

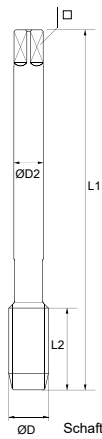
Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher und Form C Linksgewinde

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

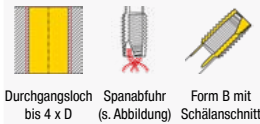
Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und für Linksgewinde in Durchgangs- und Sackloch.

Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



ØD Schaftnorm: DIN 5156

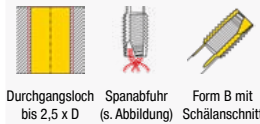
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



material: HSSE
TOL mittel
N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC



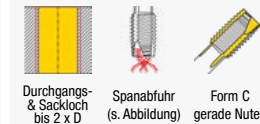
Maschinengewindebohrer für Edelmetalle



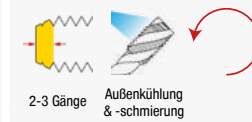
material: HSSE TiAIN
TOL mittel
N/mm² HRC bis 1300 N/mm² 41 HRC



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen Linksgewinde



material: HSSE
TOL mittel
N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC



G(BSP)

	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	90	20	5,5	8,80	130401001	17,63	130405001	38,58	130502001	25,19
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	100	22	9,0	11,80	130401002	22,25	130405002	56,36	130502002	31,06
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	100	22	9,0	15,25	130401003	26,45	130405003	64,83	130502003	39,04
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	125	25	12,0	19,00	130401004	39,04	130405004	84,29	130502004	54,89
BSP 5/8 x 14	22,91	18,0	125	25	14,5	21,00	130401005	45,34	130405005	95,99	130502005	63,49
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	140	28	16,0	24,50	130401006	57,93	130405006	112,17	130502006	80,60
BSP 7/8 x 14	30,20	22,0	150	28	18,0	28,25	130401007	73,04	130405007	194,64		
BSP 1" x 11	33,25	25,0	160	30	20,0	30,75	130401008	90,67	130405008	240,10	130502007	81,23
BSP 1.1/8 x 11	37,90	28,0	170	30	22,0	35,30	130401009	133,49	130405009	299,71		
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	170	30	24,0	39,50	130401010	158,68	130405010	338,34		
BSP 1.3/8 x 11	44,32	36,0	180	32	29,0	41,70	130401011	210,31	130405011	412,16		
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	190	32	29,0	45,25	130401012	227,95	130405012	449,65		
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	190	32	32,0	51,20	130401013	329,95	130405013	578,52		
BSP 2" x 11	59,61	45,0	220	40	35,0	57,00	130401014	365,22	130405014	602,19		

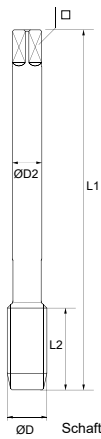
Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

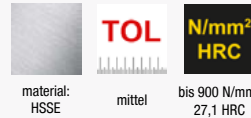
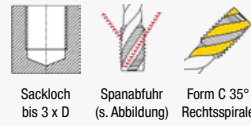
Maschinengewindebohrer –
Form C (mit Spiralnuten) für
Sacklöcher.

Durch die stark gedrahten
Nuten werden die Späne
gut aus dem Grundloch
herausbefördert.

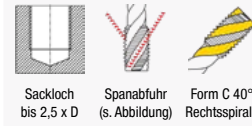


ØD Schaftnorm: DIN 5156

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



G(BSP)

	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	90	20	5,5	8,80	130601001	19,42	130605001	39,10
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	100	22	9,0	11,80	130601002	24,56	130605002	58,32
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	100	22	9,0	15,25	130601003	31,48	130605003	68,53
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	125	25	12,0	19,00	130601004	44,08	130605004	87,60
BSP 5/8 x 14	22,91	18,0	125	25	14,5	21,00	130601005	51,63	130605005	100,33
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	140	28	16,0	24,50	130601006	65,49	130605006	117,54
BSP 7/8 x 14	30,20	22,0	150	28	18,0	28,25	130601007	80,60	130605007	184,41
BSP 1" x 11	33,25	25,0	160	30	20,0	30,75	130601008	100,75	130605008	243,05
BSP 1.1/8 x 11	37,90	28,0	170	30	22,0	35,30	130601009	147,35	130605009	302,89
BSP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	170	30	24,0	39,50	130601010	176,31	130605010	351,14
BSP 1.3/8 x 11	44,32	36,0	180	32	29,0	41,70	130601011	231,72	130605011	413,45
BSP 1.1/2 x 11	47,80	36,0	190	32	29,0	45,25	130601012	251,87	130605012	466,25
BSP 1.3/4 x 11	53,74	40,0	190	32	32,0	51,20	130601013	362,70	130605013	569,58
BSP 2" x 11	59,61	45,0	220	40	35,0	57,00	130601014	403,00	130605014	594,53

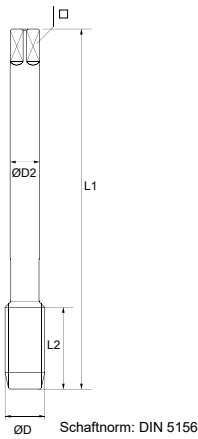
UNiForm Maschinengewindeformer

G-Rohr (BSP)

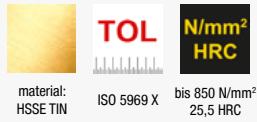
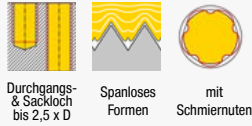
Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgang- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehrenhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit



Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



G(BSP)

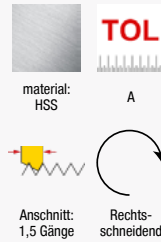
	D1	D2	L1	L2	□	⊕	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	7,0	90	18	5,5	9,25	131101001	102,04
BSP 1/4 x 19	13,16	11,0	100	22	9,0	12,50	131101002	128,31
BSP 3/8 x 19	16,66	12,0	100	22	9,0	16,00	131101003	160,70
BSP 1/2 x 14	20,95	16,0	125	25	12,0	20,00	131101004	188,59
BSP 3/4 x 14	26,44	20,0	140	28	20,0	25,50	131101005	390,51

Runde Schneideisen

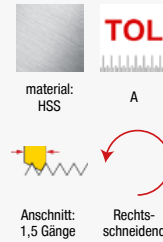
G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

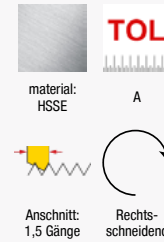
Schneideisen für normale Anwendungen



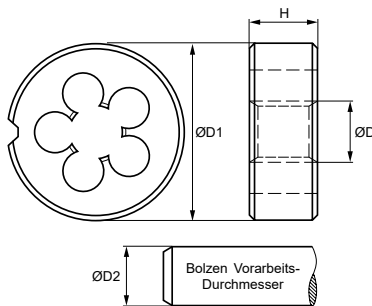
Schneideisen für normale Anwendungen Links



Schneideisen für Edelstähle



mit Schälanschnitt



G(BSP)

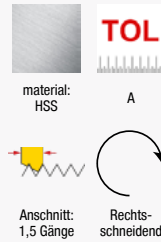
	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	30	11	9,62	131401001	18,12	131402001	32,74	131405001	28,64
BSP 1/4 x 19	13,16	38	10	13,03	131401002	18,48	131402002	37,42	131405002	28,64
BSP 3/8 x 19	16,66	45	14	16,54	131401003	24,55	131402003	54,95	131405003	42,68
BSP 1/2 x 14	20,95	45	14	20,81	131401004	24,55	131402004	54,95	131405004	42,68
BSP 5/8 x 14	22,91	55	16	22,77	131401005	44,44	131402005	74,26		
BSP 3/4 x 14	26,44	55	16	26,30	131401006	44,44	131402006	92,37	131405005	78,36
BSP 7/8 x 14	30,20	65	18	30,06	131401007	59,64	131402007	101,74		
BSP 1" x 11	33,25	65	18	33,07	131401008	59,64	131402008	101,74	131405006	112,27
BSP 1.1/8 x 11	37,90	75	20	37,72	131401009	100,58	131402009	128,63		
BSP 1.1/4 x 11	41,91	75	20	41,73	131401010	100,58	131402010	128,63		
BSP 1.3/8 x 11	44,32	90	22	44,14	131401011	175,42	131402011	212,84		
BSP 1.1/2 x 11	47,80	90	22	47,62	131401012	175,42	131402012	212,84		
BSP 1.5/8 x 11	52,00	90	22	51,82	131401013	175,42	131402013	212,84		
BSP 1.3/4 x 11	53,74	105	22	53,57	131401014	300,55	131402014	364,87		
BSP 2" x 11	59,61	90	22	59,43	131401015	175,42	131402015	364,87		
BSP 2" x 11	59,61	105	22	59,43	131401016	300,55				
BSP 2.1/4 x 11	65,71	120	22	65,49	131401017	440,78				
BSP 2.1/2 x 11	75,18	120	22	74,97	131401018	589,38				
BSP 2.3/4 x 11	81,53	120	22	81,32	131401019	589,38				
BSP 3" x 11	87,88	130	25	87,67	131401020	652,35				
BSP 3.1/2 x 11	100,33	150	25	100,11	131401021	1.057,87				
BSP 4" x 11	113,03	160	25	112,81	131401022	1.309,74				

Sechskant-Schneidmuttern

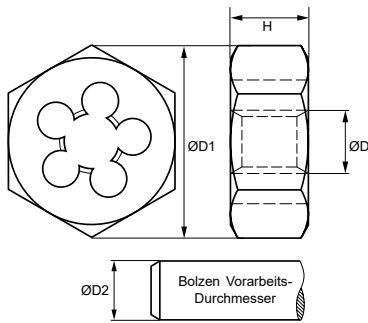
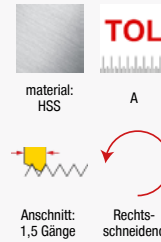
G-Rohr (BSP)

Britisches Standard (BSP) Rohrgewinde / DIN ISO 228

Schneidmuttern für normale Anwendungen



Schneidmuttern für normale Anwendungen Links



G(BSP)

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€
BSP 1/8 x 28	9,73	27	11	9,62	131501001	20,95	131502001	36,25
BSP 1/4 x 19	13,16	36	10	13,03	131501002	25,01	131502002	40,93
BSP 3/8 x 19	16,66	41	14	16,54	131501003	37,23	131502003	61,40
BSP 1/2 x 14	20,95	41	14	20,81	131501004	37,23	131502004	61,40
BSP 5/8 x 14	22,91	50	16	22,77	131501005	62,24	131502005	81,86
BSP 3/4 x 14	26,44	50	16	26,30	131501006	62,24	131502006	81,86
BSP 7/8 x 14	30,20	60	18	30,06	131501007	84,36		
BSP 1" x 11	33,25	60	18	33,07	131501008	84,36	131502007	105,25
BSP 1.1/8 x 11	37,90	70	20	37,72	131501009	124,50	131502008	163,72
BSP 1.1/4 x 11	41,91	70	20	41,73	131501010	124,50	131502009	163,72
BSP 1.3/8 x 11	44,32	85	22	44,14	131501011	207,12	131502010	270,14
BSP 1.1/2 x 11	47,80	85	22	47,62	131501012	207,12	131502011	270,14
BSP 1.5/8 x 11	52,00	85	22	51,82	131501013	207,12		
BSP 1.3/4 x 11	53,74	100	22	53,57	131501014	310,67	131502012	405,78
BSP 2" x 11	59,61	100	22	59,43	131501015	310,67	131502013	405,78



Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze
(Einheitsbild)



BAER Satz UNC 1/4" - 1/2" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

288,03
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264805003

BAER Satz UNC 1/4" - 3/4" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

502,74
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264805103

BAER Satz UNC 1/4" - 1" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

764,58
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1" x 8
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1" x 8
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-3/4
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264805303

BAER Satz UNC 1/4" - 1.1/2" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

1.916,68
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1" x 8 UNC 1.1/8" x 7 UNC 1.1/4" x 7 UNC 1.1/2" x 6
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13 UNC 5/8 x 11 UNC 3/4 x 10 UNC 7/8 x 9 UNC 1" x 8 UNC 1.1/8" x 7 UNC 1.1/4" x 7 UNC 1.1/2" x 6
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2 & M 13-32 1/2 - 1.1/4" G 1/4-1"
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22 65 x 25
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264805303

BAER Satz UNC & UNF 1/4" - 3/4" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

806,47
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4
BAER HSS Schneideisen UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4
BAER HSS Schneideisen UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
2648066203

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze UNC 1/4" - 1/2" (Einheitsbild)



BAER Satz UNC 1/4" - 1/2" HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13
BAER HSSG Kernlochbohrer	5,2 mm 6,6 mm 8,0 mm 9,4 mm 10,8 mm
BAER HSS Schneideisen	UNC 1/4 x 20 UNC 5/16 x 18 UNC 3/8 x 16 UNC 7/16 x 14 UNC 1/2 x 13

162,37
€/Satz

Art. Nr.:
BES2

Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze

UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

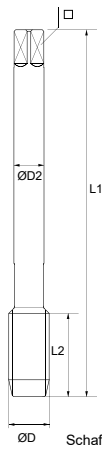
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

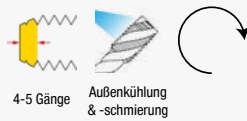
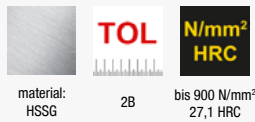
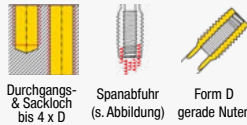
Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:

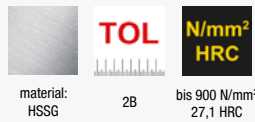
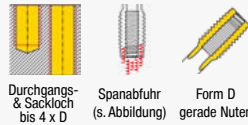
-  **Vorschneider**
-  **Mittelschneider**
-  **Fertigschneider**



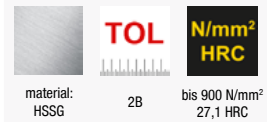
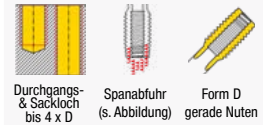
Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher




Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze Links für normale Anwendungen



UNC

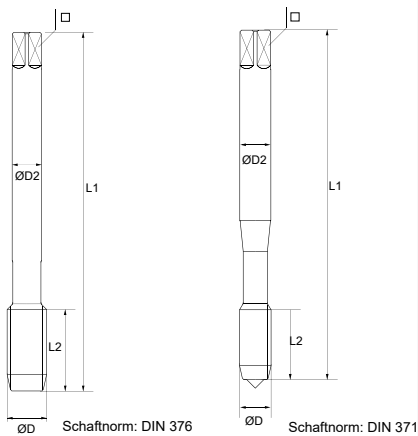
	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
UNC No 1 x 64	1,85	2,5	32	10	2,1	1,50			140301001	20,95		
UNC No 2 x 56	2,18	2,8	36	11	2,1	1,80			140301002	20,95		
UNC No 3 x 48	2,52	2,8	36	11	2,1	2,10			140301003	20,95		
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	40	12	2,7	2,30			140301004	17,48		
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	40	12	2,7	2,60			140301005	14,70		
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	45	14	3,0	2,85			140301006	14,70	140302001	38,24
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	45	14	3,4	3,50			140301007	14,70	140302002	38,24
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	50	16	4,9	3,90			140301008	14,70	140302003	38,24
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	50	18	4,9	4,50			140301009	14,70	140302004	38,24
UNC 1/4 x 20	6,35	6,0	50	19	4,9	5,20	140101001	4,90	140301010	14,70	140302005	24,21
UNC 5/16 x 18	7,94	6,0	56	22	4,9	6,60	140101002	5,50	140301011	16,38	140302006	25,26
UNC 3/8 x 16	9,53	7,0	70	24	5,5	8,00	140101003	6,08	140301012	18,17	140302007	29,47
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	70	24	6,2	9,40	140101004	7,72	140301013	23,05	140302008	36,14
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	75	29	7,0	10,80	140101005	9,36	140301014	27,93	140302009	43,16
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	80	30	9,0	12,20	140101006	12,27	140301015	36,65	140302010	56,13
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	80	32	9,0	13,50	140101007	13,80	140301016	41,19	140302011	63,85
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	95	40	11,0	16,50	140101008	18,48	140301017	55,16	140302012	85,25
UNC 7/8 x 9	22,23	18,0	100	40	14,5	19,50	140101009	24,56	140301018	73,30	140302013	106,30
UNC 1" x 8	25,40	18,0	110	50	14,5	22,25	140101010	28,30	140301019	84,48	140302014	127,70
UNC 1.1/8 x 7	28,58	22,0	132	56	18,0	25,00			140301020	130,20		
UNC 1.1/4 x 7	31,75	22,0	132	56	18,0	28,25			140301021	146,61		
UNC 1.3/8 x 6	34,93	28,0	150	63	22,0	30,75			140301022	190,59		
UNC 1.1/2 x 6	38,10	32,0	150	63	24,0	34,00			140301023	219,90		
UNC 1.5/8 x 5	41,28	32,0	160	70	24,0	37,10			140301024	439,82		
UNC 1.3/4 x 5	44,45	36,0	160	70	29,0	39,50			140301025	439,82		
UNC 1.7/8 x 4,5	47,63	36,0	190	80	29,0	42,00			140301026	572,47		
UNC 2" x 4,5	50,80	40,0	190	80	32,0	45,00			140301027	572,47		
UNC 2.1/4 x 4,5	57,15	45,0	220	80	35,0	51,50			140301028	1.473,46		
UNC 2.1/2 x 4	63,50	50,0	220	80	39,0	57,25			140301029	1.964,61		
UNC 2.3/4 x 4	69,85	50,0	240	80	39,0	63,50			140301030	4.911,54		
UNC 3" x 4	73,20	50,0	260	80	39,0	70,00			140301031	6.044,97		

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

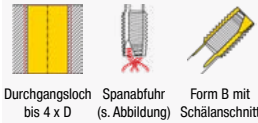
UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

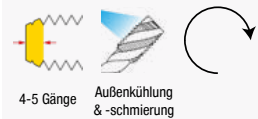
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangslöchern.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



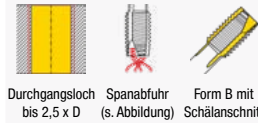
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



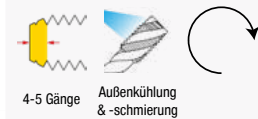
Durchgangsloch bis 4 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form B mit Schälanschnitt



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



Durchgangsloch bis 2,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form B mit Schälanschnitt



UNC

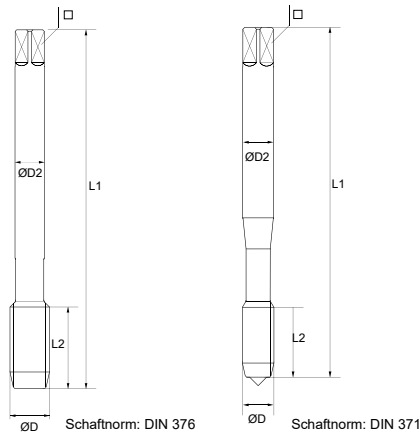
	D1	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€
DIN 371										
UNC No 2 x 56	2,18	2,8	45	8	2,1	1,85			140405001	46,26
UNC No 3 x 48	2,52	2,8	50	9	2,1	2,10			140405002	54,14
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	50	10	2,7	2,30	140401001	10,81	140405003	37,30
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	56	11	2,7	2,60	140401002	10,81	140405004	34,13
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	56	12	3,0	2,85	140401003	10,81	140405005	35,84
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	63	13	3,4	3,50	140401004	10,81	140405006	30,93
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	70	15	4,9	3,90	140401005	10,81	140405007	34,09
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	70	16	4,9	4,50	140401006	10,81	140405008	35,70
UNC 1/4 x 20	6,35	7,0	80	17	5,5	5,20	140401007	10,81	140405009	37,22
UNC 5/16 x 18	7,94	8,0	90	20	6,2	6,60	140401008	13,75		
UNC 3/8 x 16	9,53	9,0	100	22	7,0	8,00	140401009	15,32		
DIN 376										
UNC No 4 x 40	2,85	1,8	50	10	-	2,30	140401010	10,81		
UNC No 5 x 40	3,18	2,2	56	11	1,8	2,60	140401011	10,81		
UNC No 6 x 32	3,51	2,5	56	12	2,1	2,85	140401012	10,81		
UNC No 8 x 32	4,17	2,8	63	13	2,1	3,50	140401013	10,81		
UNC No 10 x 24	4,83	3,5	70	15	2,7	3,90	140401014	10,81		
UNC No 12 x 24	5,49	3,5	70	16	2,7	4,50	140401015	10,81		
UNC 1/4 x 20	6,35	4,5	80	17	3,4	5,20	140401016	10,81		
UNC 5/16 x 18	7,94	6,0	90	20	4,9	6,60	140401017	13,75	140405010	39,54
UNC 3/8 x 16	9,53	7,0	100	22	5,5	8,00	140401018	15,32	140405011	46,44
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	9,40	140401019	18,26	140405012	60,64
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	110	25	7,0	10,80	140401020	18,26	140405013	60,64
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	12,20	140401021	27,81	140405014	79,40
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	13,50	140401022	27,81	140405015	89,20
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	16,50	140401023	54,15	140405016	152,73
UNC 7/8 x 9	22,23	18,0	140	32	14,5	19,50	140401024	65,49	140405017	188,08
UNC 1" x 8	25,40	20,0	160	36	16,0	22,25	140401025	74,30	140405018	247,63
UNC 1.1/4 x 7	31,75	22,0	180	40	18,0	28,25	140401026	103,90		
UNC 1.1/2 x 6	38,10	32,0	200	50	24,0	34,00	140401027	216,61		
UNC 1.3/4 x 5	44,45	36,0	220	65	29,0	39,50	140401028	371,51		
UNC 2" x 4,5	50,80	40,0	250	70	32,0	45,00	140401029	536,49		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

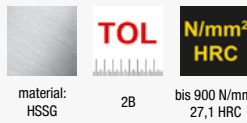
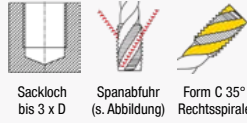
UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

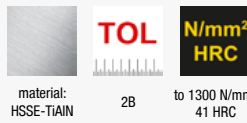
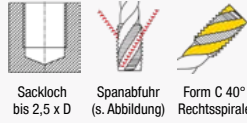
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



UNC

	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€
DIN 371										
UNC No 2 x 56	2,18	2,8	45	6	2,1	1,85			140605001	65,82
UNC No 3 x 48	2,52	2,8	50	7	2,1	2,10			140605002	59,31
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	50	6	2,7	2,30	140601001	13,43	140605003	39,77
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	56	7	2,7	2,60	140601002	13,43	140605004	33,42
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	56	7	3,0	2,85	140601003	13,43	140605005	33,42
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	63	8	3,4	3,50	140601004	13,43	140605006	33,42
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	70	10	4,9	3,90	140601005	13,43	140605007	34,23
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	70	10	4,9	4,50	140601006	13,43	140605008	34,23
UNC 1/4 x 20	6,35	7,0	80	13	5,5	5,20	140601007	13,43	140605009	34,23
UNC 5/16 x 18	7,94	8,0	90	14	6,2	6,60	140601008	16,90		
UNC 3/8 x 16	9,53	9,0	100	16	7,0	8,00	140601009	18,47		
DIN 376										
UNC No 4 x 40	2,85	1,8	50	10	-	2,30	140601010	13,43		
UNC No 5 x 40	3,18	2,2	56	11	1,8	2,60	140601011	13,43		
UNC No 6 x 32	3,51	2,5	56	12	2,1	2,85	140601012	13,43		
UNC No 8 x 32	4,17	2,8	63	13	2,1	3,50	140601013	13,43		
UNC No 10 x 24	4,83	3,5	70	15	2,7	3,90	140601014	13,43		
UNC No 12 x 24	5,49	3,5	70	16	2,7	4,50	140601015	13,43		
UNC 1/4 x 20	6,35	4,5	80	17	3,4	5,20	140601016	13,43		
UNC 5/16 x 18	7,94	6,0	90	20	4,9	6,60	140601017	16,90	140605010	42,03
UNC 3/8 x 16	9,53	7,0	100	22	5,5	8,00	140601018	18,47	140605011	48,92
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	9,40	140601019	22,77	140605012	63,12
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	110	25	7,0	10,80	140601020	22,77	140605013	63,12
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	12,20	140601021	33,58	140605014	81,88
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	13,50	140601022	33,58	140605015	91,68
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	16,50	140601023	66,96	140605016	155,21
UNC 7/8 x 9	22,23	18,0	140	32	14,5	19,50	140601024	81,86	140605017	190,55
UNC 1" x 8	25,40	20,0	160	36	16,0	22,25	140601025	91,93	140605018	250,11
UNC 1.1/4 x 7	31,75	22,0	180	40	18,0	28,25	140601026	117,12		
UNC 1.1/2 x 6	38,10	32,0	200	50	24,0	34,00	140601027	255,65		
UNC 1.3/4 x 5	44,45	36,0	220	65	29,0	39,50	140601028	403,00		
UNC 2" x 4,5	50,80	40,0	250	70	32,0	45,00	140601029	571,75		

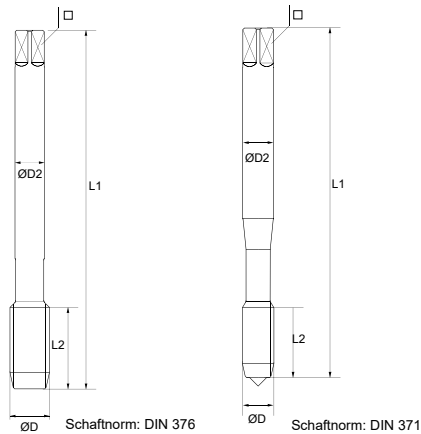
UNiForm Maschinengewindeformer

UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

Gewindeformer für die Maschinenbetätigung bieten folgende Vorteile:

- Es fallen keine Späne an
- Bis zu 20-fach höhere Standzeit (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgang- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehnhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit



UNC

	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€
UNC No 4 x 40	2,85	3,5	56	11	2,7	2,55	141101001	*
UNC No 5 x 40	3,18	3,5	56	10	2,7	2,65	141101002	*
UNC No 6 x 32	3,51	4,0	56	12	3,0	3,15	141101003	*
UNC No 8 x 32	4,17	4,5	63	13	3,4	3,80	141101004	*
UNC No 10 x 24	4,83	6,0	70	15	4,9	4,35	141101005	*
UNC No 12 x 24	5,49	6,0	80	16	4,9	5,00	141101006	*
UNC 1/4 x 20	6,35	7,0	80	17	5,5	5,75	141101007	*
UNC 5/16 x 18	7,94	8,0	90	20	6,2	7,30	141101008	*
UNC 3/8 x 16	9,53	10,0	100	22	8,0	8,80	141101009	*
UNC 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	10,25	141101010	*
UNC 1/2 x 13	12,70	9,0	110	25	7,0	11,80	141101011	*
UNC 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	13,30	141101012	*
UNC 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	14,80	141101013	*
UNC 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	17,85	141101014	*

* auf Anfrage

Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



1/4" Kombi-Bit-Gewindebohrer



UNC

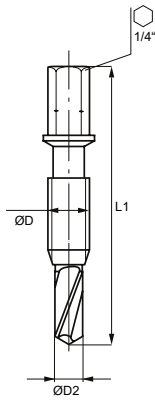
Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

Effiziente Herstellung von Innengewinden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen (mind. 7,5 Volt).

Kernloch bohren und Gewindeschneiden in einem durchgehenden Prozess.

Anwendung:

-  gut zerspanbare Werkstoffe bis 600 N/mm²
-  unlegierte und niedriglegierte Stähle



Kombi-Bit-Gewindebohrer für Durchgangslöcher



Durchgangslloch bis 1 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Kombi Form




material: HSSG 2B bis 600 N/mm²



4-5 Gänge Außenkühlung & -schmierung



UNC

	D1	D2	L1		No.	€
UNC No 4 x 40	2,85	2,3	36	1/4"	141301001	*
UNC No 5 x 40	3,18	2,6	36	1/4"	141301002	*
UNC No 6 x 32	3,51	2,9	39	1/4"	141301003	*
UNC No 8 x 32	4,17	3,5	39	1/4"	141301004	*
UNC No 10 x 24	4,83	3,9	41	1/4"	141301005	*
UNC No 12 x 24	5,49	4,5	41	1/4"	141301006	*
UNC 1/4 x 20	6,35	5,2	44	1/4"	141301007	*
UNC 5/16 x 18	7,94	6,6	50	1/4"	141301008	*
UNC 3/8 x 16	9,53	8,0	59	1/4"	141301009	*

* auf Anfrage

Runde Schneideisen

UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS 2A



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend

Schneideise für normale Anwendungen Links



material: HSS 2A



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend

Schneideisen für Edelmetalle



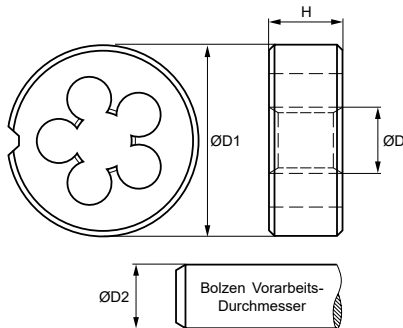
material: HSSE 2A



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



mit Schälanschnitt



UNC

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€
UNC No 1 x 64	1,85	16	5	1,79	141401001	16,75				
UNC No 2 x 56	2,18	16	5	2,12	141401002	16,75				
UNC No 3 x 48	2,52	16	5	2,44	141401003	16,75				
UNC No 4 x 40	2,85	20	5	2,76	141401004	13,76			141405001	111,53
UNC No 5 x 40	3,18	20	5	3,09	141401005	12,92				
UNC No 6 x 32	3,51	20	7	3,41	141401006	12,92	141402001	23,38	141405002	94,97
UNC No 8 x 32	4,17	20	7	4,07	141401007	12,92	141402002	23,38	141405003	85,84
UNC No 10 x 24	4,83	20	7	4,71	141401008	12,92	141402003	23,38		
UNC No 12 x 24	5,49	20	7	5,37	141401009	12,92				
UNC 1/4 x 20	6,35	20	7	6,22	141401010	12,29	141402004	18,94	141405004	79,09
UNC 5/16 x 18	7,94	25	9	7,80	141401011	14,03	141402005	22,10	141405005	112,54
UNC 3/8 x 16	9,53	30	11	9,37	141401012	15,56	141402006	26,90	141405006	118,63
UNC 7/16 x 14	11,11	30	11	10,95	141401013	18,01	141402007	26,90		
UNC 1/2 x 13	12,70	38	14	12,52	141401014	20,23	141402008	42,09		
UNC 9/16 x 12	14,29	38	14	14,10	141401015	25,03	141402009	42,09		
UNC 5/8 x 11	15,88	45	18	15,68	141401016	27,36	141402010	53,80		
UNC 3/4 x 10	19,05	45	18	18,84	141401017	27,36	141402011	53,80		
UNC 7/8 x 9	22,23	55	22	22,00	141401018	46,77	141402012	78,35		
UNC 1" x 8	25,40	55	22	25,16	141401019	46,77	141402013	78,35		
UNC 1.1/8 x 7	28,58	65	25	28,31	141401020	70,76				
UNC 1.1/4 x 7	31,75	65	25	31,49	141401021	70,76				
UNC 1.3/8 x 6	34,93	65	25	34,63	141401022	70,76				
UNC 1.1/2 x 6	38,10	65	25	37,80	141401023	70,76				
UNC 1.1/2 x 6	38,10	75	30	37,80	141401024	126,30				
UNC 1.5/8 x 5	41,28	75	30	40,95	141401025	126,30				
UNC 1.3/4 x 5	44,45	90	36	44,12	141401026	192,96				
UNC 1.7/8 x 4,5	47,63	90	36	47,30	141401027	192,96				
UNC 2" x 4,5	50,80	90	36	50,45	141401028	192,96				

Sechskant-Schneidmuttern

UNC

Amerikanisches Unified Grobgewinde / ANSI B1.1

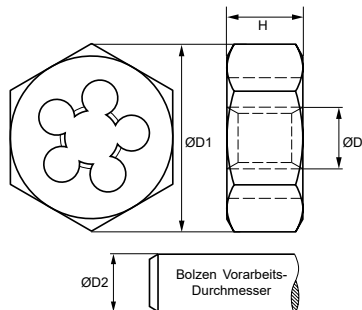
Schneidmuttern für normale Anwendungen



material: HSS 2A



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



UNC

	D	D1	H	D2	No.	€
UNC 1/4 x 20	6,35	19	7	6,22	141501001	15,20
UNC 5/16 x 18	7,94	22	9	7,80	141501002	15,78
UNC 3/8 x 16	9,53	27	11	9,37	141501003	19,07
UNC 7/16 x 14	11,11	27	11	10,95	141501004	19,07
UNC 1/2 x 13	12,70	36	14	12,52	141501005	23,38
UNC 9/16 x 12	14,29	36	14	14,10	141501006	23,38
UNC 5/8 x 11	15,88	41	18	15,68	141501007	31,93
UNC 3/4 x 10	19,05	41	18	18,84	141501008	31,93
UNC 7/8 x 9	22,23	50	22	22,00	141501009	66,32
UNC 1" x 8	25,40	50	22	25,16	141501010	66,32
UNC 1.1/8 x 7	28,58	60	25	28,31	141501011	100,58
UNC 1.1/4 x 7	31,75	60	25	31,49	141501012	100,58
UNC 1.3/8 x 6	34,93	60	25	34,63	141501013	100,58
UNC 1.1/2 x 6	38,10	70	30	37,80	141501014	115,65

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeugezeuge

UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



267,62
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20
BAER HSS Schneideisen	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264806004

BAER Satz UNF 1/4" - 3/4" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

446,03
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16
BAER HSS Schneideisen	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10 45 x 14
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264806104

BAER Satz UNF 1/4" - 1" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

671,66
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16 UNF 7/8 x 14 UNF 1" x 12
BAER HSS Schneideisen	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20 UNF 5/8 x 18 UNF 3/4 x 16 UNF 7/8 x 14 UNF 1" x 12
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-3/4
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 10 45 x 14 55 x 16
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264806304

BAER Satz UNC & UNF 1/4" - 3/4" HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

806,47
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4
BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4
BAER HSS Schneideisen UNC	UNC 1/4 UNC 5/16 UNC 3/8 UNC 7/16 UNC 1/2 UNC 5/8 UNC 3/4
BAER HSS Schneideisen UNF	UNF 1/4 UNF 5/16 UNF 3/8 UNF 7/16 UNF 1/2 UNF 5/8 UNF 3/4
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4" G 1/8-1/2
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18
Schraubenausdreher	

Art. Nr.:
264806203

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze UNF 1/4" - 1/2" (Einheitsbild)



BAER Satz UNF 1/4" - 1/2" HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20
BAER HSSG Kernlochbohrer	5,5 mm 6,9 mm 8,5 mm 9,9 mm 11,5 mm
BAER HSS Schneideisen	UNF 1/4 x 28 UNF 5/16 x 24 UNF 3/8 x 24 UNF 7/16 x 20 UNF 1/2 x 20

181,37
€/Satz

Art. Nr.:
BES3

Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze



UNF

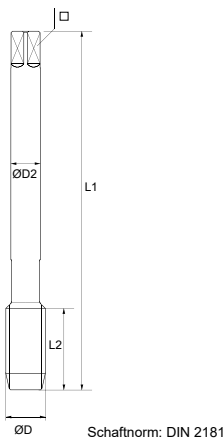
Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

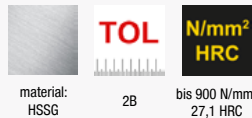
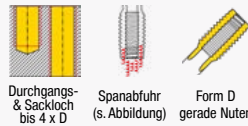
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

-  Vorschneider
-  Fertigschneider

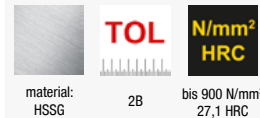
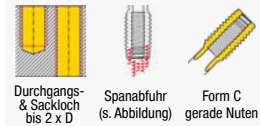


Einschnittgewindebohrer

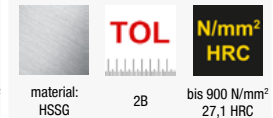
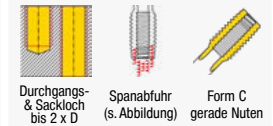
Form D for through holes and blind holes




Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen Links



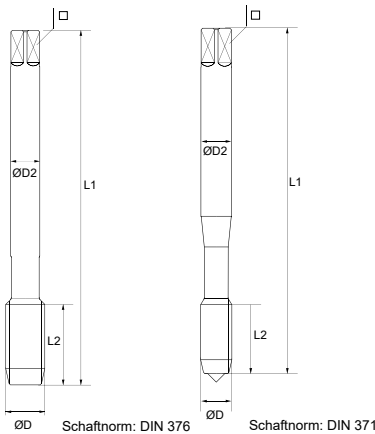
UNF	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
UNF No 0 x 80	1,52	2,5	28	8	2,1	1,30			150301001	14,03		
UNF No 1 x 72	1,85	2,8	32	9	2,1	1,60			150301002	14,03		
UNF No 2 x 64	2,18	2,8	32	10	2,1	1,90			150301003	14,03		
UNF No 3 x 56	2,52	2,8	32	10	2,1	2,10			150301004	14,03		
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	36	11	2,7	2,40			150301005	11,70		
UNF No 5 x 44	3,18	3,5	36	11	2,7	2,70			150301006	9,82		
UNF No 6 x 40	3,51	4,5	40	12	3,4	3,00			150301007	9,82		
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	40	12	3,4	3,50			150301008	9,82		
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	45	14	4,9	4,10			150301009	9,82	150302001	25,49
UNF No 12 x 28	5,49	6,0	50	14	4,9	4,70			150301010	9,82		
UNF 1/4 x 28	6,35	6,0	50	18	4,9	5,50	150101001	4,90	150301011	9,83	150302002	16,14
UNF 5/16 x 24	7,94	6,0	56	22	4,9	6,90	150101002	5,50	150301012	10,99	150302003	16,84
UNF 3/8 x 24	9,53	7,0	63	22	5,5	8,50	150101003	6,08	150301013	12,16	150302004	19,65
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	63	22	6,2	9,90	150101004	7,72	150301014	15,44	150302005	24,09
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	75	24	7,0	11,50	150101005	9,36	150301015	18,71	150302006	28,77
UNF 9/16 x 18	14,29	11,0	80	28	9,0	12,90	150101006	12,27	150301016	24,56	150302007	37,42
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	80	28	9,0	14,50	150101007	13,80	150301017	27,60	150302008	42,57
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	95	32	11,0	17,50	150101008	18,48	150301018	36,95	150302009	56,84
UNF 7/8 x 14	22,23	18,0	100	36	14,5	20,25	150101009	24,56	150301019	49,12	150302010	70,88
UNF 1" x 12	25,40	18,0	110	40	14,5	23,25	150101010	28,30	150301020	56,61	150302011	85,13
UNF 1" x 14	25,40	18,0	110	40	14,5	23,30			150301021	61,29		
UNF 1.1/8 x 12	28,58	22,0	110	50	18,0	26,50			150301022	87,24		
UNF 1.1/4 x 12	31,75	22,0	132	56	18,0	29,50			150301023	98,24		
UNF 1.3/8 x 12	34,93	28,0	132	56	22,0	32,50			150301024	127,70		
UNF 1.1/2 x 12	38,10	32,0	150	63	24,0	36,00			150301025	147,35		

Maschinengewindebohrer - Form B für Durchgangslöcher

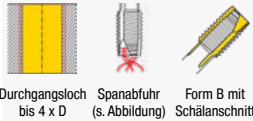
UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

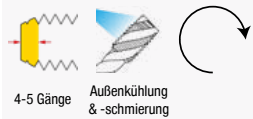
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch.
- ✓ Durch den Schälanschnitt wird der Span in Bohrrichtung geleitet.



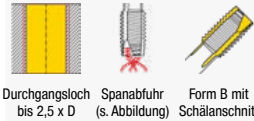
Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Durchgangsloch bis 4 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form B mit Schälanschnitt



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



Durchgangsloch bis 2,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form B mit Schälanschnitt



UNF

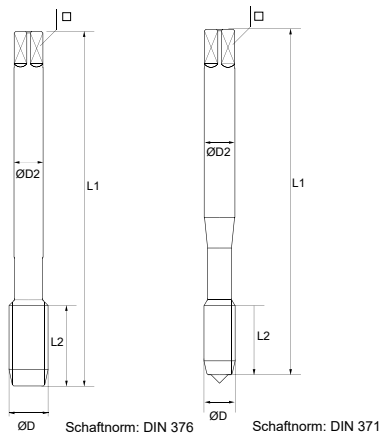
	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€
UNF No 3 x 56	2,52	2,8	50	9	2,1	2,10			150405001	50,17
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	50	10	2,7	2,40	150401001	10,81	150405002	42,44
UNF No 5 x 44	3,18	3,5	56	11	2,7	2,70	150401002	10,81	150405003	40,88
UNF No 6 x 40	3,51	4,0	56	12	3,0	3,00	150401003	10,81	150405004	40,88
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	63	13	3,4	3,50	150401004	10,81	150405005	41,80
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	70	15	4,9	4,10	150401005	10,81	150405006	48,46
UNF No 12 x 28	5,49	6,0	70	16	4,9	4,70	150401006	10,81	150405007	52,57
UNF 1/4 x 28	6,35	7,0	80	17	5,5	5,50	150401007	10,81	150405008	52,57
UNF 5/16 x 24	7,94	8,0	90	17	6,2	6,90	150401008	13,75	150405009	57,02
UNF 3/8 x 24	9,53	9,0	100	18	7,0	8,50	150401009	15,32	150405010	65,05
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	100	22	6,2	9,90	150401010	18,26	150405011	78,75
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	100	22	7,0	11,50	150401011	18,26	150405012	78,75
UNF 9/16 x 18	14,29	11,0	100	22	9,0	12,90	150401012	27,81	150405013	87,80
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	100	22	9,0	14,50	150401013	27,81	150405014	110,20
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	110	25	11,0	17,50	150401014	54,15	150405015	156,07
UNF 7/8 x 14	22,23	18,0	140	26	14,5	20,25	150401015	65,49	150405016	179,35
UNF 1" x 12	25,40	20,0	150	28	16,0	23,25	150401016	74,30	150405017	228,68
UNF 1" x 14	25,40	20,0	150	28	16,0	23,30	150401017	74,30		
UNF 1.1/4 x 12	31,75	22,0	150	30	18,0	29,50	150401018	103,90		
UNF 1.1/2 x 12	38,10	32,0	170	33	24,0	36,00	150401019	216,61		

Maschinengewindebohrer - Form C (mit Spiralnuten) für Sacklöcher

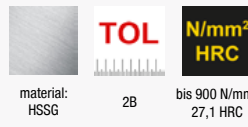
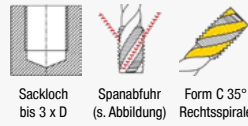
UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

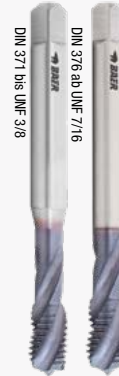
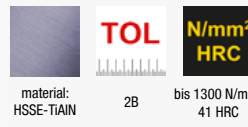
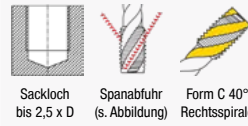
- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Sackloch.
- ✓ Durch die stark gedrahten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausbefördert.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer für Edelstähle



UNF

	D1	D2	L1	L2	□	■	No.	€	No.	€
UNF No 3 x 56	2,52	2,8	50	6	2,1	2,10			150605001	52,55
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	50	6	2,7	2,40	150601001	13,43	150605002	50,17
UNF No 5 x 44	3,18	3,5	56	7	2,7	2,70	150601002	13,43	150605003	49,09
UNF No 6 x 40	3,51	4,0	56	7	3,0	3,00	150601003	13,43	150605004	51,33
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	63	8	3,4	3,50	150601004	13,43	150605005	51,33
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	70	10	4,9	4,10	150601005	13,43	150605006	48,24
UNF No 12 x 28	5,49	6,0	70	10	4,9	4,70	150601006	13,43	150605007	57,24
UNF 1/4 x 28	6,35	7,0	80	10	5,5	5,50	150601007	13,43	150605008	50,35
UNF 5/16 x 24	7,94	8,0	90	10	6,2	6,90	150601008	16,90	150605009	56,32
UNF 3/8 x 24	9,53	9,0	100	10	7,0	8,50	150601009	18,47	150605010	63,93
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	100	13	6,2	9,90	150601010	22,77	150605011	80,18
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	100	13	7,0	11,50	150601011	22,77	150605012	95,14
UNF 9/16 x 18	14,29	11,0	100	15	9,0	12,90	150601012	33,58	150605013	93,30
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	100	15	9,0	14,50	150601013	33,58	150605014	116,80
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	110	17	11,0	17,50	150601014	66,96	150605015	164,99
UNF 7/8 x 14	22,23	18,0	140	17	14,5	20,25	150601015	81,86	150605016	189,47
UNF 1" x 12	25,40	20,0	150	20	16,0	23,25	150601016	91,93	150605017	241,25
UNF 1" x 14	25,40	20,0	150	20	16,0	23,30	150601017	91,93		
UNF 1.1/4 x 12	31,75	22,0	150	22	18,0	29,50	150601018	117,12		
UNF 1.1/2 x 12	38,10	32,0	170	25	24,0	36,00	150601019	255,65		

UNiForm Maschinengewindeformer

UNF

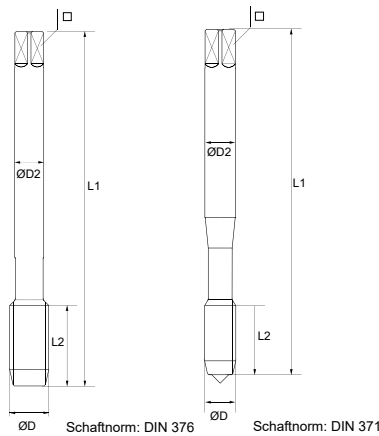
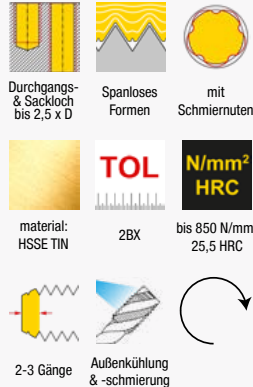
Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

Es fallen keine Späne an

Bis zu 20-fach höhere Standzeit

- (im Vergleich zu Gewindebohrern)
- Gleichzeitig für Durchgang- und Sackloch
- Breite Werkstoffpalette kann bearbeitet werden
- Keine Steigungs- oder Flankenwinkelfehler
- Sehr hohe Lehenhaltigkeit
- Höhere Festigkeit des Aufnahmegewindes
- Höhere Oberflächengüte
- Viel höhere Schnittgeschwindigkeit

Maschinengewindeformer für universellen Einsatz



UNF

	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€
UNF No 2 x 64	2,18	2,8	45	7	2,1	2,02	151101001	*
UNF No 4 x 48	2,85	3,5	56	11	2,7	2,62	151101002	*
UNF No 6 x 40	3,51	4,0	56	12	3,0	3,22	151101003	*
UNF No 8 x 36	4,17	4,5	63	13	3,4	3,85	151101004	*
UNF No 10 x 32	4,83	6,0	70	15	4,9	4,45	151101005	*
UNF 1/4 x 28	6,35	7,0	80	17	5,5	5,95	151101006	*
UNF 5/16 x 24	7,94	8,0	90	17	6,2	7,45	151101007	*
UNF 3/8 x 24	9,53	10,0	90	18	8,0	9,05	151101008	*
UNF 7/16 x 20	11,11	8,0	100	22	6,2	10,55	151101009	*
UNF 1/2 x 20	12,70	9,0	100	22	7,0	12,15	151101010	*
UNF 5/8 x 18	15,88	12,0	100	22	9,0	15,25	151101011	*
UNF 3/4 x 16	19,05	14,0	110	25	11,0	18,35	151101012	*

* auf Anfrage

1/4" Kombi-Bit-Gewindebohrer



UNF

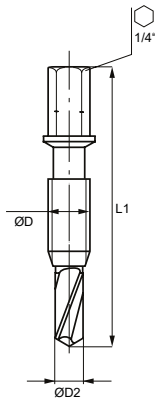
Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

Effiziente Herstellung von Innengewinden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen (mind. 7,5 Volt).

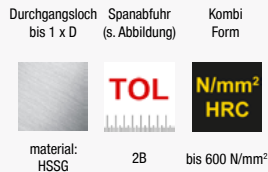
Kernloch bohren und Gewindeschneiden in einem durchgehenden Prozess.

Anwendung:


-  gut zerspanbare Werkstoffe bis 600 N/mm²
-  unalloyed and low alloyed steel



Kombi-Bit-Gewindebohrer für Durchgangslöcher



UNF

	D1	D2	L1		No.	€
UNF No 4 x 48	2,85	2,4	36	1/4"	151301001	*
UNF No 5 x 44	3,18	2,7	36	1/4"	151301002	*
UNF No 6 x 40	3,51	3,0	39	1/4"	151301003	*
UNF No 8 x 36	4,17	3,5	39	1/4"	151301004	*
UNF No 10 x 32	4,83	4,1	41	1/4"	151301005	*
UNF No 12 x 28	5,49	4,7	41	1/4"	151301006	*
UNF 1/4 x 28	6,35	5,5	44	1/4"	151301007	*
UNF 5/16 x 24	7,94	6,9	50	1/4"	151301008	*
UNF 3/8 x 24	9,53	8,5	59	1/4"	151301009	*

* auf Anfrage

Runde Schneideisen

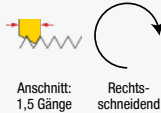
UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS 2A

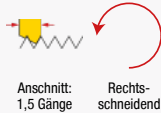


Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend

Schneideisen für normale Anwendungen Links



material: HSS 2A

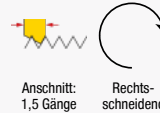


Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend

Schneideisen für Edelstähle



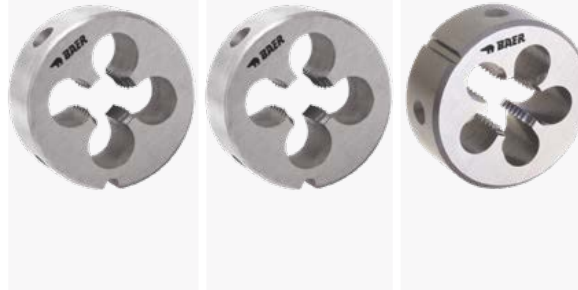
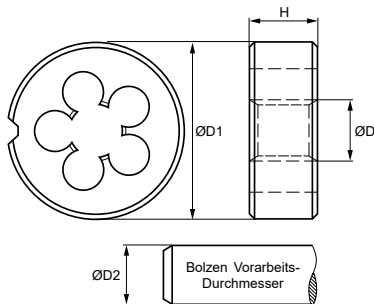
material: HSSE 2A



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



mit Schälanschnitt



UNF

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€	No.	€
UNF NR. 0 x 80	1,52	16	5	1,47	151401001	21,00				
UNF NR. 1 x 72	1,85	16	5	1,79	151401002	21,00				
UNF NR. 2 x 64	2,18	16	5	2,12	151401003	16,75				
UNF NR. 3 x 56	2,52	16	5	2,44	151401004	16,75				
UNF NR. 4 x 48	2,85	20	5	2,77	151401005	13,86				
UNF NR. 5 x 44	3,18	20	5	3,10	151401006	13,86				
UNF NR. 6 x 40	3,51	20	5	3,42	151401007	12,92				
UNF NR. 8 x 36	4,17	20	7	4,08	151401008	12,92				
UNF NR. 10 x 32	4,83	20	7	4,73	151401009	12,92	151402001	23,38	151405001	79,16
UNF NR. 12 x 28	5,49	20	7	5,38	151401010	12,92				
UNF 1/4 x 28	6,35	20	7	6,24	151401011	12,27	151402002	18,94	151405002	95,35
UNF 5/16 x 24	7,94	25	9	7,82	151401012	14,03	151402003	22,10	151405003	98,86
UNF 3/8 x 24	9,53	30	11	9,41	151401013	15,56	151402004	26,90	151405004	121,92
UNF 7/16 x 20	11,11	30	11	10,98	151401014	18,01	151402005	26,90	151405005	117,57
UNF 1/2 x 20	12,70	38	10	12,56	151401015	20,23	151402006	42,09		
UNF 9/16 x 18	14,29	38	10	14,14	151401016	25,03	151402007	42,09		
UNF 5/8 x 18	15,88	45	14	15,73	151401017	27,36	151402008	53,80		
UNF 3/4 x 16	19,05	45	14	18,89	151401018	27,36	151402009	53,80		
UNF 7/8 x 14	22,23	55	16	22,05	151401019	46,77	151402010	78,35		
UNF 1" x 12	25,40	55	16	25,21	151401020	46,77	151402011	78,35		
UNF 1" x 14	25,40	55	16	25,23	151401021	46,77				
UNF 1.1/8 x 12	28,58	65	18	28,38	151401022	70,76				
UNF 1.1/4 x 12	31,75	65	18	31,55	151401023	70,76				
UNF 1.3/8 x 12	34,93	65	18	34,73	151401024	70,76				
UNF 1.1/2 x 12	38,10	65	18	37,90	151401025	70,76				
UNF 1.1/2 x 12	38,10	75	20	37,90	151401026	126,30				

Sechskant-Schneidmuttern

UNF

Amerikanisches Unified Feingewinde / ANSI B1.1

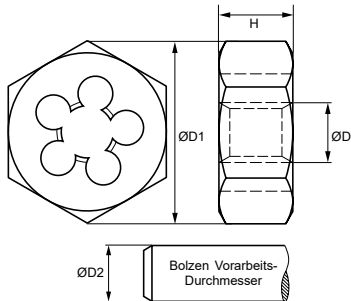
Schneidmuttern für normale Anwendungen



material: HSS 2A



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



UNF

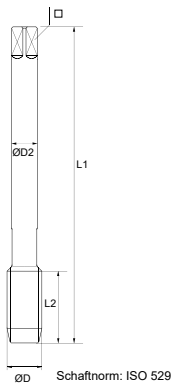
	D	D1	H	D2	No.	€
UNF 1/4 x 28	6,35	19	7	6,24	151501001	15,20
UNF 5/16 x 24	7,94	22	9	7,82	151501002	15,78
UNF 3/8 x 24	9,53	27	11	9,41	151501003	19,07
UNF 7/16 x 20	11,11	27	11	10,98	151501004	19,07
UNF 1/2 x 20	12,70	36	10	12,56	151501005	23,38
UNF 9/16 x 18	14,29	36	10	14,14	151501006	23,38
UNF 5/8 x 18	15,88	41	14	15,73	151501007	31,93
UNF 3/4 x 16	19,05	41	14	18,89	151501008	31,93
UNF 7/8 x 14	22,23	50	16	22,05	151501009	66,32
UNF 1" x 12	25,40	50	16	25,21	151501010	66,32
UNF 1.1/8 x 12	28,58	60	18	28,38	151501011	100,58
UNF 1.1/4 x 12	31,75	60	18	31,55	151501012	100,58
UNF 1.3/8 x 12	34,93	60	18	34,73	151501013	100,58
UNF 1.1/2 x 12	38,10	70	20	37,90	151501014	120,46

Maschinengewindebohrer und runde Schneideisen

UNS

Amerikanisches Unified Gewinde mit Sondersteigung

- ✓ Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.
- ✓ Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

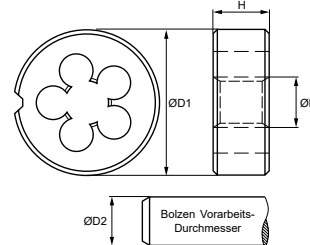
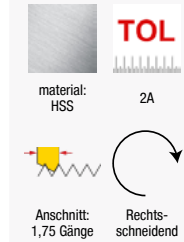


Maschinengewindebohrer

Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Schneideisen für normale Anwendungen



UNS

	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€
UNS 1/4 x 24	6,35	6,3	66	19	5,0	5,40	160501001	9,97
UNS 1/4 x 36	6,35	6,3	66	19	5,0	5,70	160501002	9,97
UNS 1/4 x 40	6,35	6,3	66	19	5,0	5,75	160501003	9,97
UNS 3/8 x 27	9,53	10,0	80	24	8,0	8,35	160501004	14,27
UNS 7/16 x 24	11,11	8,0	85	25	6,3	10,10	160501005	16,79
UNS 1/2 x 24	12,70	9,0	89	29	7,1	11,75	160501006	16,79
UNS 5/8 x 27	15,88	12,5	102	32	10,0	14,70	160501007	25,71
UNS 3/4 x 24	19,05	14,0	112	37	11,2	18,00	160501008	47,65
UNS 7/8 x 18	22,23	16,0	118	38	12,5	21,00	160501009	58,14
UNS 1" x 14	25,40	18,0	130	45	14,0	23,75	160501010	66,75

UNS

	D	D1	H	D2	No.	€
UNS 1/4 x 24	6,35	20	7	6,24	161401001	39,69
UNS 1/4 x 36	6,35	20	5	6,26	161401002	39,69
UNS 1/4 x 40	6,35	20	5	6,27	161401003	39,69
UNS 3/8 x 27	9,53	30	11	9,41	161401004	*
UNS 7/16 x 24	11,11	30	11	11,00	161401005	65,60
UNS 1/2 x 24	12,70	38	10	12,59	161401006	66,71
UNS 5/8 x 27	15,88	45	14	15,76	161401007	110,03
UNS 7/8 x 18	22,23	55	16	22,08	161401008	203,96
UNS 1" x 14	25,40	55	16	25,23	161401009	203,96

* on request

Handgewindebohrer-Sätze und Maschinengewindebohrer

UNEF



Amerikanisches Unified Extra-Feingewinde

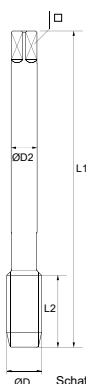
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform der Handgewindebohrer eignen sich diese für den Einsatz per Hand.

Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

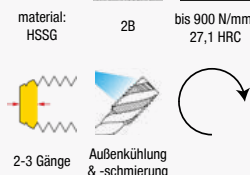
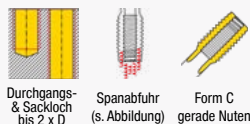
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

-  Vorschneider
-  Fertigschneider

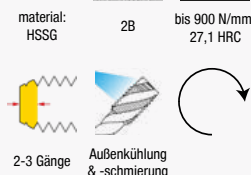
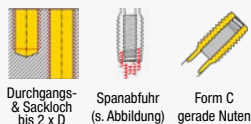


Schaftnorm: ISO 529


Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



UNEF

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UNEF No 12 x 32	5,49	5,6	62	17	4,5	4,75			170501001	11,12
UNEF 1/4 x 32	6,35	6,3	66	19	5,0	5,60	170313001	16,84	170501002	9,97
UNEF 5/16 x 32	7,94	8,0	72	22	6,3	7,20	170313002	18,94	170501003	12,49
UNEF 3/8 x 32	9,53	10,0	80	24	8,0	8,80	170313003	18,96	170501004	14,27
UNEF 7/16 x 28	11,11	8,0	85	25	6,3	10,25	170313004	26,66	170501005	16,79
UNEF 1/2 x 28	12,70	9,0	89	29	7,1	11,80	170313005	31,57	170501006	16,79
UNEF 9/16 x 24	14,29	11,2	95	30	9,0	13,30	170313006	44,21	170501007	25,19
UNEF 5/8 x 24	15,88	12,5	102	32	10,0	14,90	170313007	49,82	170501008	25,71
UNEF 11/16 x 24	17,46	14,0	112	37	11,2	16,50			170501009	47,65
UNEF 3/4 x 20	19,05	14,0	112	37	11,2	17,75	170313008	66,66	170501010	47,65
UNEF 13/16 x 20	20,64	16,0	118	38	12,5	19,50			170501011	58,14
UNEF 7/8 x 20	22,23	16,0	118	38	12,5	21,00	170313009	89,47	170501012	58,14
UNEF 15/16 x 20	23,81	18,0	130	45	14,0	22,50			170501013	66,75
UNEF 1" x 20	25,40	16,0	130	45	14,0	24,25	170313010	102,44	170501014	66,75
UNEF 1.1/16 x 18	26,99	20,0	138	48	16,0	25,70			170501015	76,82
UNEF 1.1/8 x 18	28,58	20,0	138	48	16,0	27,25			170501016	76,82
UNEF 1.3/16 x 18	30,16	22,4	151	51	18,0	28,75			170501017	90,04
UNEF 1.1/4 x 18	31,75	22,4	151	51	18,0	30,50			170501018	90,04
UNEF 1.5/16 x 18	33,34	25,0	162	57	20,0	32,00			170501019	113,34
UNEF 1.3/8 x 18	34,93	25,0	162	57	20,0	33,50			170501020	113,34
UNEF 1.7/16 x 18	36,51	28,0	170	60	22,4	35,20			170501021	146,09
UNEF 1.1/2 x 18	38,10	28,0	170	60	22,4	36,80			170501022	146,09
UNEF 1.9/16 x 18	39,69	28,0	170	60	22,4	38,40			170501023	172,53
UNEF 1.5/8 x 18	41,28	28,0	170	60	22,4	40,00			170501024	172,53
UNEF 1.11/16 x 18	42,86	31,5	187	67	25,0	41,50			170501025	199,40
UNEF 1.3/4 x 18	44,45	31,5	187	67	25,0	43,00			170501026	199,40
UNEF 2" x 18	50,80	35,5	200	70	28,0	49,50			170501027	304,77

Runde Schneideisen

UNEF

Amerikanisches Unified Extra-Feingewinde

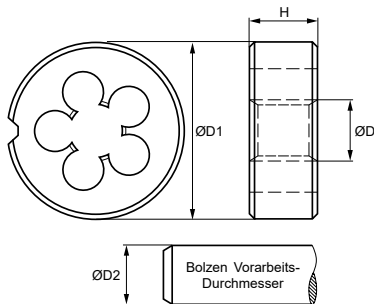
Schneideisen für normale Anwendungen



material:
HSS 2A



Anschnitt:
1,5 Gänge
Rechts-
schneidend



UNEF

	D	D1	H	D2	No.	€
UNEF No 12 x 32	5,49	20	7	5,39	171401001	14,59
UNEF 1/4 x 32	6,35	20	7	6,25	171401002	14,59
UNEF 5/16 x 32	7,94	25	9	7,84	171401003	18,58
UNEF 3/8 x 32	9,53	30	11	9,42	171401004	21,20
UNEF 7/16 x 28	11,11	30	11	11,00	171401005	21,20
UNEF 1/2 x 28	12,70	38	10	12,59	171401006	32,43
UNEF 9/16 x 24	14,29	38	10	14,17	171401007	32,43
UNEF 5/8 x 24	15,88	45	14	15,75	171401008	51,84
UNEF 11/16 x 24	17,46	45	14	17,33	171401009	51,84
UNEF 3/4 x 20	19,05	45	14	18,91	171401010	51,84
UNEF 13/16 x 20	20,64	55	16	20,50	171401011	61,18
UNEF 7/8 x 20	22,23	55	16	22,09	171401012	61,18
UNEF 15/16 x 20	23,81	55	16	23,67	171401013	61,18
UNEF 1" x 20	25,40	55	16	25,26	171401014	61,18
UNEF 1.1/16 x 18	26,99	65	18	26,84	171401015	97,71
UNEF 1.1/8 x 18	28,58	65	18	28,58	171401016	97,71
UNEF 1.3/16 x 18	30,23	65	18	30,16	171401017	97,71
UNEF 1.1/4 x 18	31,75	65	18	31,75	171401018	97,71
UNEF 1.5/16 x 18	33,34	65	18	33,34	171401019	97,71
UNEF 1.3/8 x 18	34,93	65	18	34,93	171401020	97,71
UNEF 1.7/16 x 18	36,51	75	20	36,51	171401021	123,52
UNEF 1.1/2 x 18	38,10	75	20	38,10	171401022	123,52

Handgewindebohrer-Sätze und Maschinengewindebohrer



8-UN Amerikanisches Unified mit 8-Gänge Steigung

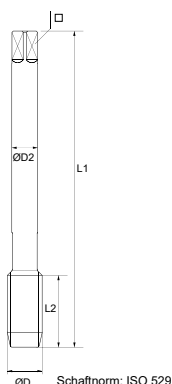
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform der Handgewindebohrer eignen sich diese für den Einsatz per Hand.

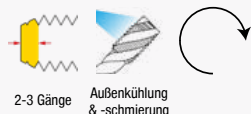
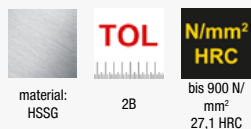
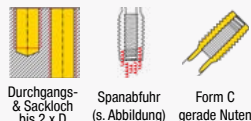
Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

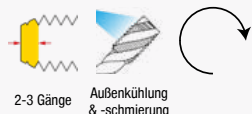
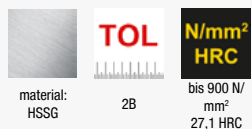
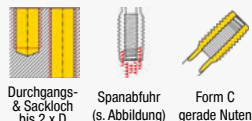
-  Vorschneider
-  Fertigschneider




Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Maschinengewindebohrer Form C for through holes and blind holes



8-UN	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UN 1.1/16 x 8	26,99	20,0	138	48	16,0	23,90	180301001	352,80	180501001	76,82
UN 1.1/8 x 8	28,58	20,0	138	48	16,0	25,50	180301002	135,79	180501002	76,82
UN 1.3/16 x 8	30,16	22,4	151	51	18,0	27,10	180301003	389,84	180501003	89,94
UN 1.1/4 x 8	31,75	22,4	151	51	18,0	28,75	180301004	159,47	180501004	89,94
UN 1.5/16 x 8	33,34	25,0	162	57	20,0	30,30	180301005	413,44	180501005	113,34
UN 1.3/8 x 8	34,93	25,0	162	57	20,0	31,75	180301006	192,63	180501006	113,34
UN 1.1/2 x 8	38,10	28,0	170	60	22,4	35,00	180301007	243,16	180501007	146,09
UN 1.5/8 x 8	41,28	28,0	170	60	22,4	38,00	180301008	445,26	180501008	172,53
UN 1.3/4 x 8	44,45	31,5	187	67	25,0	41,50	180301009	445,26	180501009	201,50
UN 1.7/8 x 8	47,63	31,5	187	67	25,0	44,50	180301010	587,37	180501010	304,77
UN 2" x 8	50,80	35,5	200	70	28,0	47,75	180301011	587,37	180501011	304,77
UN 2.1/8 x 8	53,98	35,5	200	70	28,0	50,90	180301012	1.174,74	180501012	604,50
UN 2.1/4 x 8	57,15	40,0	221	76	31,5	54,00	180301013	461,05	180501013	604,50
UN 2.1/2 x 8	63,50	40,0	224	79	31,5	60,40	180301014	1.402,11	180501014	881,56
UN 2.3/4 x 8	69,85	45,0	234	79	35,5	66,70	180301015	1.724,21	180501015	969,71
UN 3" x 8	76,20	50,0	258	83	40,0	73,10	180301016	3.221,05	180501016	1.089,35
UN 3.1/4 x 8	82,55	50,0	261	86	40,0	79,40	180301017	4.583,09	180501017	1.089,35
UN 3.1/2 x 8	88,90	50,0	261	86	40,0	85,80	180301018	3.746,62	180501018	1.284,56
UN 3.3/4 x 8	95,25	56,0	279	89	45,0	92,10	180301019	7.891,70	180501019	1.574,21
UN 4" x 8	101,60	56,0	279	89	45,0	98,50	180301020	4.722,63	180501020	1.574,21

* auf Anfrage

Runde Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern

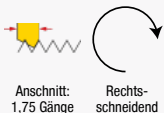
8-UN

Amerikanisches Unified mit 8-Gänge Steigung

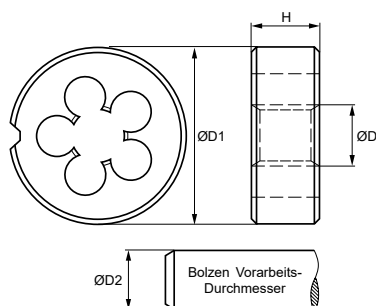
Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS 2A



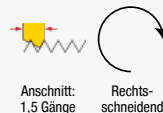
Anschnitt: 1,75 Gänge
Rechts-schneidend



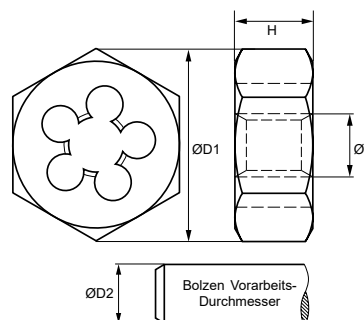
Schneidmuttern für normale Anwendungen



material: HSS mittel



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



8-UN

	D	D1	H	D2	No.	€
UN 1.1/8 x 8	28,58	65	25	28,33	181401001	254,13
UN 1.1/4 x 8	31,75	65	25	31,51	181401002	310,91
UN 1.3/8 x 8	34,93	65	25	34,68	181401003	286,65
UN 1.1/2 x 8	38,10	75	20	37,85	181401004	400,21
UN 1.3/4 x 8	44,45	90	22	44,20	181401005	595,35
UN 2" x 8	50,80	90	22	50,55	181401006	622,91

8-UN

	D	D1	H	D2	No.	€
UN 1.1/8 x 8	28,58	60	25	28,33	181501001	100,70
UN 1.1/4 x 8	31,75	60	25	31,51	181501002	100,70
UN 1.3/8 x 8	34,93	60	25	34,68	181501003	100,70
UN 1.1/2 x 8	38,10	60	25	37,85	181501004	182,96
UN 1.5/8 x 8	41,28	70	30	41,03	181501005	182,96
UN 1.3/4 x 8	44,45	85	36	44,20	181501006	182,96
UN 1.7/8 x 8	47,63	85	22	47,38	181501007	182,96
UN 2" x 8	50,80	85	22	50,55	181501008	182,96
UN 2.1/8 x 8	53,98	85	22		181501009	311,89
UN 2.1/4 x 8	57,15	100	22		181501010	311,89
UN 2.1/2 x 8	63,50	115	22		181501011	466,60

Handgewindebohrer-Sätze und Maschinengewindebohrer

12-UN

Amerikanisches Unified mit 12-Gänge Steigung

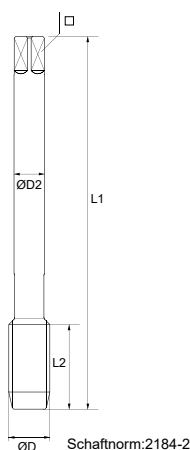
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

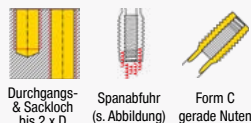
Ein Satz besteht aus 2-3 Gewindebohrern:

 Vorschneider (Mittelschneider)

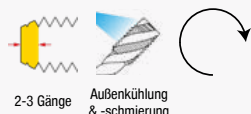
 Fertigschneider



Handgewindebohrer-Sätze
für normale Anwendungen



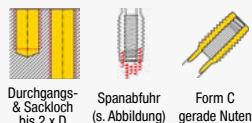
material: HSSG 2B bis 750 N/mm² HRC



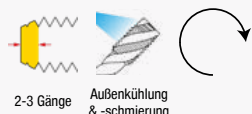
2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



Maschinengewindebohrer
Form C for through holes and blind holes




material: HSSG 2B bis 900 N/mm² HRC



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



12-UN

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
UN 1/2 x 12	12,70	9,0	75	25	7,0	10,65	190301001	314,21		
UN 5/8 x 12	15,88	12,0	80	25	9,0	13,80	190301002	374,85		
UN 11/16 x 12	17,46	14,0	80	25	11,0	15,40	190301003	418,95		
UN 3/4 x 12	19,05	14,0	80	25	11,0	17,00	190301004	463,05		
UN 13/16 x 12	20,64	16,0	80	25	12,0	18,60	190301005	474,08		
UN 7/8 x 12	22,23	18,0	80	25	14,5	20,20	190301006	475,18		
UN 15/16 x 12	23,81	18,0	90	25	14,5	21,80	190301007	475,18		
UN 1.1/16 x 12	26,99	20,0	90	28	16,0	24,90	190301008	497,23		
UN 1.3/16 x 12	30,16	22,0	90	28	18,0	28,10	190301009	577,71		
UN 1.5/16 x 12	33,34	28,0	125	32	22,0	31,30	190301010	614,09		
UN 1.7/16 x 12	36,51	28,0	125	32	22,0	34,50	190301011	800,42		
UN 1.5/8 x 12	41,28	32,0	125	32	24,0	39,20	190301012	1.025,33	190501001	214,09
UN 1.3/4 x 12	44,45	36,0	125	32	29,0	42,40	190301013	1.025,33	190501002	249,77
UN 1.7/8 x 12	47,63	36,0	140	32	29,0	45,60	190301014	1.168,65	190501003	384,11
UN 2 x 12	50,80	40,0	140	32	32,0	48,75	190301015	1.422,23	190501004	384,11
UN 2.1/8 x 12	53,98	35,5	200	70	28,0	51,90			190501005	758,77
UN 2.1/4 x 12	57,15	40,0	221	76	31,5	55,10			190501006	758,77
UN 2.1/2 x 12	63,50	40,0	224	79	31,5	61,50			190501007	1.101,95
UN 2.3/4 x 12	69,85	45,0	234	79	35,5	67,80			190501008	1.221,59
UN 3" x 12	76,20	50,0	258	83	40,0	74,20			190501009	1.360,12
UN 3.1/4 x 12	82,55	50,0	261	86	40,0	80,50			190501010	1.360,12
UN 3.1/2 x 12	88,90	50,0	261	86	40,0	86,90			190501011	1.586,80
UN 3.3/4 x 12	95,25	56,0	279	89	45,0	93,20			190501012	1.989,80
UN 4" x 12	101,60	56,0	279	89	45,0	99,60			190501013	1.989,80

* auf Anfrage

Runde Schneideisen

12-UN

Amerikanisches Unified mit 12-Gänge Steigung

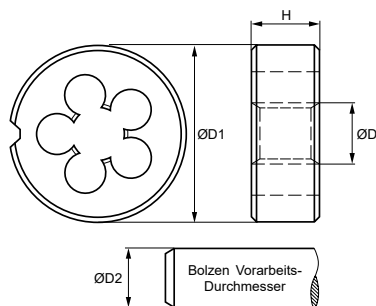
Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS mittel



Anschnitt: 1,75 Gänge Rechts-schneidend



12-UN

	D	D1	H	D2	No.	€
UN 1.1/16 x 12	26,99	65	18	26,80	191401001	334,78
UN 1.5/16 x 12	33,34	65	18	33,15	191401002	288,61
UN 1.5/8 x 12	41,28	75	20	41,09	191401003	503,75
UN 1.3/4 x 12	44,45	90	22	44,26	191401004	766,12
UN 2" x 12	50,80	90	22	50,61	191401005	1.920,54

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

BSW

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz BSW 1/8" - 1/2"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSW 1/8 x 40 BSW 3/16 x 24 BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12
BAER HSS Schneideisen	BSW 1/8 x 40 BSW 3/16 x 24 BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
Schraubenausdreher	

334,11
€/Satz

Art. Nr.:
264803010

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12
BAER HSS Schneideisen	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 4-12 5/32-1/2 G 1/8
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14
Schraubenausdreher	

288,03
€/Satz

Art. Nr.:
264803110

BAER Satz BSW 1/4" - 3/4"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10
BAER HSS Schneideisen	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4 G 1/8-1/2
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18
Schraubenausdreher	

502,74
€/Satz

Art. Nr.:
264803210

BAER Satz BSW 1/4" - 1"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8
BAER HSS Schneideisen	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 11-27 7/16-1" G 1/4-3/4
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22
Schraubenausdreher	

764,58
€/Satz

Art. Nr.:
264803410

BAER Satz BSW 1/4" - 1.1/2"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8 BSW 1.1/8" x 7 BSW 1.1/4" x 7 BSW 1.3/8" x 6 BSW 1.1/2" x 6
BAER HSS Schneideisen	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12 BSW 5/8 x 11 BSW 3/4 x 10 BSW 7/8 x 9 BSW 1" x 8 BSW 1.1/8" x 7 BSW 1.1/4" x 7 BSW 1.3/8" x 6 BSW 1.1/2" x 6
BAER verstellbares Druckguss-Windeisen	M 1-10 1/16-3/8 G 1/8 & M 5-20 7/32-3/4 G 1/8-1/2 & M 13-32 1/2-1.1/4" G 1/4-1"
BAER Druckguss Schneideisenhalter	20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14 45 x 18 55 x 22 65 x 25
Schraubenausdreher	

1.916,68
€/Satz

Art. Nr.:
264803510

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

BSW

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze BSW 1/4" - 1/2" (Einheitsbild)



BAER Satz BSW 1/4" - 1/2" HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen

175,24
€/Satz

Art. Nr.:
BES4

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D)	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12
BAER HSSG Kernlochbohrer	5,1 mm 6,5 mm 7,9 mm 9,3 mm 10,5 mm
BAER HSS Schneideisen	BSW 1/4 x 20 BSW 5/16 x 18 BSW 3/8 x 16 BSW 7/16 x 14 BSW 1/2 x 12

Handgewindebohrer-Sätze

BSW

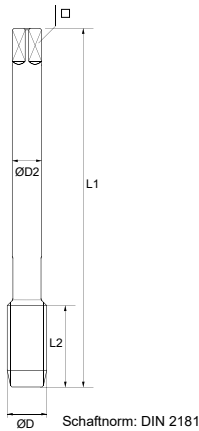
Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

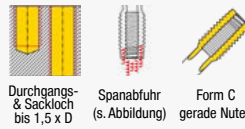
Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:

-  Vorschneider
-  Mittelschneider
-  Fertigschneider

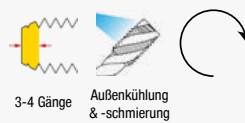
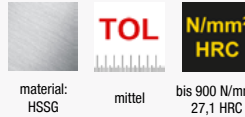


Einschnittgewindebohrer

Form D for through holes and blind holes

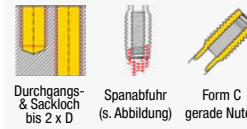


Durchgangs- & Sackloch bis 1,5 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C gerade Nuten

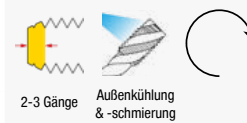
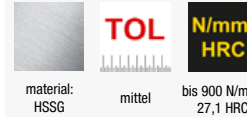


Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen

für normale Anwendungen



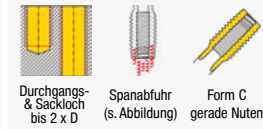
Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C gerade Nuten



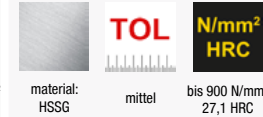
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen

für normale Anwendungen



Links



Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C gerade Nuten



BSW

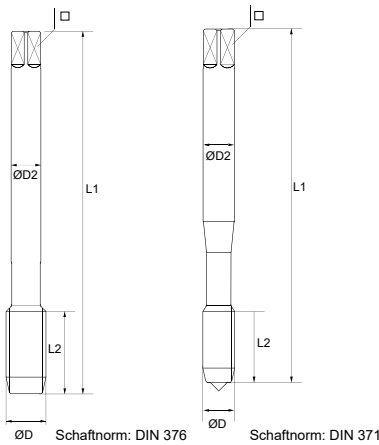
	D1	D2	L1	L2			No.	€	No.	€	No.	€
BSW 1/16 x 60	1,59	2,5	36	10	2,1	1,20	210101001	10,77	210301001	20,78		
BSW 3/32 x 48	2,38	2,8	36	10	2,1	1,90	210101002	8,69	210301002	16,06		
BSW 1/8 x 40	3,18	3,5	40	12	2,7	2,60	210101003	7,75	210301003	14,48	210302001	24,21
BSW 5/32 x 32	3,97	4,5	45	14	3,4	3,20	210101004	7,75	210301004	14,48	210302002	24,21
BSW 3/16 x 24	4,76	6,0	50	18	4,9	3,80	210101005	7,56	210301005	14,17	210302003	24,21
BSW 7/32 x 24	5,56	6,0	50	18	4,9	4,60	210101006	7,56	210301006	14,17		
BSW 1/4 x 20	6,35	6,0	50	19	4,9	5,10	210101007	7,56	210301007	14,17	210302004	24,21
BSW 5/16 x 18	7,94	6,0	56	22	4,9	6,50	210101008	8,51	210301008	15,74	210302005	25,26
BSW 3/8 x 16	9,53	7,0	70	24	5,5	7,90	210101009	9,44	210301009	17,63	210302006	29,47
BSW 7/16 x 14	11,11	8,0	70	24	6,2	9,30	210101010	11,90	210301010	22,35	210302007	36,14
BSW 1/2 x 12	12,70	9,0	75	29	7,0	10,50	210101011	14,35	210301011	27,08	210302008	43,16
BSW 9/16 x 12	14,29	11,0	80	30	9,0	12,00	210101012	18,89	210301012	35,26	210302009	56,13
BSW 5/8 x 11	15,88	12,0	80	32	9,0	13,50	210101013	21,16	210301013	39,67	210302010	63,85
BSW 3/4 x 10	19,05	14,0	95	40	11,0	16,50	210101014	28,34	210301014	53,21	210302011	85,25
BSW 7/8 x 9	22,23	18,0	100	40	14,5	19,50	210101015	37,78	210301015	70,84	210302012	106,30
BSW 1" x 8	25,40	18,0	110	50	14,5	22,00	210101016	43,45	210301016	81,54	210302013	127,70
BSW 1.1/8 x 7	28,58	22,0	132	56	18,0	25,00	210101017	67,06	210301017	125,62		
BSW 1.1/4 x 7	31,75	22,0	132	56	18,0	28,00	210101018	75,57	210301018	141,36		
BSW 1.3/8 x 6	34,93	28,0	150	63	22,0	30,50	210101019	98,23	210301019	183,87		
BSW 1.1/2 x 6	38,10	32,0	150	63	24,0	33,50	210101020	113,35	210301020	212,20		
BSW 1.5/8 x 5	41,28	32,0	160	70	24,0	35,50	210101021	226,70	210301021	424,41		
BSW 1.3/4 x 5	44,45	36,0	160	70	29,0	39,00	210101022	226,70	210301022	424,41		
BSW 1.7/8 x 4,5	47,63	36,0	190	80	29,0	41,50	210101023	294,70	210301023	552,55		
BSW 2" x 4,5	50,80	40,0	190	80	32,0	44,50	210101024	294,70	210301024	552,55		
BSW 2.1/4 x 4	57,15	45,0	220	80	35,0	50,00	210101025	642,30	210301025	1.313,84		
BSW 2.1/2 x 4	63,50	50,0	220	80	39,0	56,50	210101026	821,75	210301026	1.751,78		
BSW 2.3/4 x 3,5	69,85	50,0	240	80	39,0	62,00	210101027	2.115,78	210301027	4.379,45		
BSW 3" x 3,5	76,20	50,0	260	80	39,0	68,00	210101028	2.720,29	210301028	5.390,10		

Machine Taps for through holes and blind holes

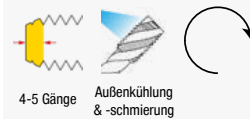
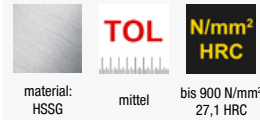
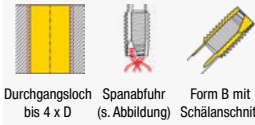
BSW

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

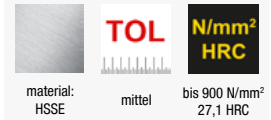
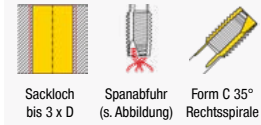
Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen in Durchgangsloch



Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen in Sackloch



BSW

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	D1	D2	L1	L2	□	No.	€
DIN 371								DIN 371							
BSW 1/8 x 40	3,18	3,5	56	11	2,7	2,60	210401001	10,81	3,18	3,5	56	7	2,7	210601001	13,43
BSW 5/32 x 32	3,97	4,5	63	13	3,4	3,20	210401002	10,81	3,97	4,5	63	7	3,4	210601002	13,43
BSW 3/16 x 24	4,76	6,0	70	15	4,9	3,80	210401003	10,81	4,76	6,0	70	10	4,9	210601003	13,43
BSW 1/4 x 20	6,35	7,0	80	17	5,5	5,10	210401004	10,81	6,35	7,0	80	13	5,5	210601004	13,43
BSW 5/16 x 18	7,94	8,0	90	20	6,2	6,50	210401005	13,75	7,94	8,0	90	14	6,2	210601005	16,90
BSW 3/8 x 16	9,53	9,0	100	22	7,0	7,90	210401006	15,32	9,53	9,0	100	16	7,0	210601006	18,47
BSW 7/16 x 14	11,11	11,0	100	22	9,0	9,30	210401007	18,26	11,11	11,0	100	17	9,0	210601007	22,77
BSW 1/2 x 12	12,70	12,0	110	25	9,0	10,50	210401008	18,26	12,70	12,0	110	20	9,0	210601008	22,77
DIN 376								DIN 376							
BSW 1/4 x 20	6,35	4,5	80	17	3,4	5,10	210401009	10,81	6,35	4,5	80	13	3,4	210601009	13,43
BSW 5/16 x 18	7,94	6,0	90	20	4,9	6,50	210401010	13,75	7,94	6,0	90	14	4,9	210601010	16,90
BSW 3/8 x 16	9,53	7,0	100	22	5,5	7,90	210401011	15,32	9,53	7,0	100	16	5,5	210601011	18,47
BSW 7/16 x 14	11,11	8,0	100	22	6,2	9,30	210401012	18,26	11,11	8,0	100	17	6,2	210601012	22,77
BSW 1/2 x 12	12,70	9,0	110	25	7,0	10,50	210401013	18,26	12,70	9,0	110	20	7,0	210601013	22,77
BSW 9/16 x 12	14,29	11,0	110	26	9,0	12,00	210401014	27,81	14,29	11,0	110	20	9,0	210601014	33,58
BSW 5/8 x 11	15,88	12,0	110	27	9,0	13,50	210401015	27,81	15,88	12,0	110	22	9,0	210601015	33,58
BSW 3/4 x 10	19,05	14,0	125	30	11,0	16,50	210401016	54,15	19,05	14,0	125	25	11,0	210601016	66,96
BSW 7/8 x 9	22,23	18,0	140	32	14,5	19,50	210401017	65,49	22,23	18,0	140	27	14,5	210601017	81,86
BSW 1" x 8	25,40	20,0	160	36	16,0	22,00	210401018	74,30	25,40	20,0	160	30	16,0	210601018	91,93
BSW 1.1/4 x 7	31,75	22,0	180	40	18,0	28,00	210401019	103,90	31,75	22,0	180	35	18,0	210601019	117,12
BSW 1.3/8 x 6	34,93	28,0	200	50	22,0	30,50	210401020	216,61	34,93	28,0	200	40	22,0	210601020	255,65
BSW 1.1/2 x 6	38,10	32,0	200	50	24,0	33,50	210401021	216,61	38,10	32,0	200	40	24,0	210601021	255,65

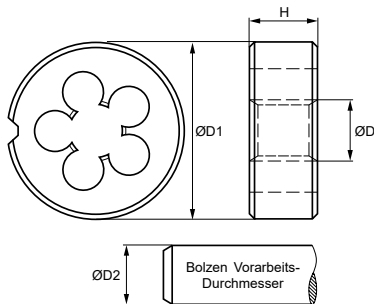
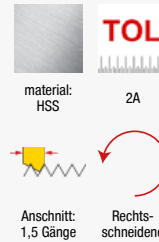
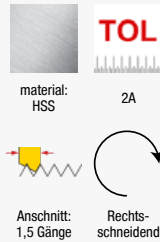
Runde Schneideisen

BSW

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

Schneideisen für normale Anwendungen

Schneideisen für normale Anwendungen Links



BSW

	D	D1	H	D2	No.	€	No.	€
BSW 1/16 x 60	1,59	16	5	1,51	211401001	12,27		
BSW 3/32 x 48	2,38	16	5	2,3	211401002	12,27		
BSW 1/8 x 40	3,18	20	5	3,09	211401003	12,27	211402001	18,94
BSW 5/32 x 32	3,97	20	5	3,88	211401004	12,27	211402002	18,94
BSW 3/16 x 24	4,76	20	7	4,66	211401005	12,27	211402003	18,94
BSW 7/32 x 24	5,56	20	7	5,46	211401006	12,27		
BSW 1/4 x 20	6,35	20	7	6,24	211401007	12,27	211402004	18,94
BSW 5/16 x 18	7,94	25	9	7,82	211401008	14,03	211402005	22,1
BSW 3/8 x 16	9,53	30	11	9,4	211401009	15,56	211402006	26,9
BSW 7/16 x 14	11,11	30	11	10,98	211401010	18,01	211402007	26,9
BSW 1/2 x 12	12,7	38	14	12,56	211401011	20,23	211402008	42,09
BSW 9/16 x 12	14,29	38	14	14,14	211401012	25,03	211402009	42,09
BSW 5/8 x 11	15,88	45	18	15,72	211401013	27,36	211402010	53,8
BSW 3/4 x 10	19,05	45	18	18,89	211401014	27,36	211402011	53,8
BSW 7/8 x 9	22,23	55	22	22,1	211401015	46,77	211402012	78,35
BSW 1" x 8	25,4	55	22	25,27	211401016	46,77	211402013	78,35
BSW 1.1/8 x 7	28,58	65	25	28,44	211401017	70,76		
BSW 1.1/4 x 7	31,75	65	25	31,61	211401018	70,76		
BSW 1.3/8 x 6	34,93	65	25	34,77	211401019	70,76		
BSW 1.1/2 x 6	38,1	65	25	37,95	211401020	70,76		
BSW 1.1/2 x 6	38,1	75	30	37,95	211401021	126,3		
BSW 1.5/8 x 5	41,28	75	30	41,11	211401022	126,3		
BSW 1.3/4 x 5	44,45	90	36	44,28	211401023	192,96		
BSW 1.7/8 x 4,5	47,63	90	36	47,46	211401024	192,96		
BSW 2" x 4,5	50,8	90	36	50,63	211401025	192,96		
BSW 2.1/4 x 4	57,15	105	36	56,98	211401026	535,23		
BSW 2.1/2 x 4	63,5	105	36	63,34	211401027	535,23		
BSW 2.3/4 x 3,5	69,85	120	36	69,68	211401028	656,13		
BSW 3" x 3,5	76,2	120	36	76,03	211401029	656,13		

Sechskant-Schneidmuttern

BSW

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

Schneidmuttern für normale Anwendungen



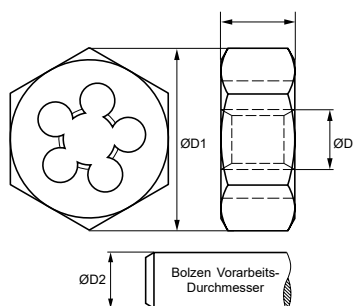
material:
HSS

2A



Anschnitt:
1,5 Gänge

Rechts-
schneidend



BSW

	D	D1	H	D2	No.	€
BSW 1/8 x 40	3,18	20	5	3,09	211501001	15,20
BSW 3/16 x 24	4,76	20	7	4,66	211501002	15,20
BSW 1/4 x 20	6,35	20	7	6,24	211501003	15,20
BSW 5/16 x 18	7,94	25	9	7,82	211501004	15,78
BSW 3/8 x 16	9,53	30	11	9,40	211501005	19,07
BSW 7/16 x 14	11,11	30	11	10,98	211501006	19,07
BSW 1/2 x 12	12,70	38	14	12,56	211501007	23,38
BSW 9/16 x 12	14,29	38	14	14,14	211501008	23,38
BSW 5/8 x 11	15,88	45	18	15,72	211501009	31,93
BSW 3/4 x 10	19,05	45	18	18,89	211501010	31,93
BSW 7/8 x 9	22,23	55	22	22,10	211501011	66,32
BSW 1" x 8	25,40	55	22	25,27	211501012	66,32
BSW 1.1/8 x 7	28,58	65	25	28,44	211501013	100,58
BSW 1.1/4 x 7	31,75	65	25	31,61	211501014	100,58
BSW 1.3/8 x 6	34,93	65	25	34,77	211501015	100,58
BSW 1.1/2 x 6	38,10	65	25	37,95	211501016	120,46
BSW 2" x 4,5	50,80	90	36	50,63	211501017	157,87
BSW 2.1/4 x 4	57,15	105	36	56,98	211501018	555,50
BSW 2.1/2 x 4	63,50	105	36	63,34	211501019	555,50
BSW 2.3/4 x 3,5	69,85	120	36	69,68	211501020	687,62
BSW 3" x 3,5	76,20	120	36	76,03	211501021	687,62

Sätze und Sortimente Gewindebohrer, Schneideisen und Werkzeuge

BSF

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

BAER Handgewindebohrer, Schneideisen und Werkzeug-Sätze (Einheitsbild)



BAER Satz BSF 1/4" - 1/2"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

276,51
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16

BAER HSS Schneideisen BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8 & M 4-12 | 5/32-1/2 | G 1/8

BAER Druckguss Schneideisenhalter 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 10

Schraubenausdreher

Art. Nr.:
264804111

BAER Satz BSF 1/4" - 3/4"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

472,36
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16 | BSF 5/8 x 14 | BSF 3/4 x 12

BAER HSS Schneideisen BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16 | BSF 5/8 x 14 | BSF 3/4 x 12

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8 & M 5-20 | 7/32-3/4 | G 1/8-1/2

BAER Druckguss Schneideisenhalter 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 10 | 45 x 14

Schraubenausdreher

264804211

BAER Satz BSF 1/4" - 1"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

725,83
€/Satz

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16 | BSF 5/8 x 14 | BSF 3/4 x 12 | BSF 7/8 x 11 | BSF 1" x 10

BAER HSS Schneideisen BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16 | BSF 5/8 x 14 | BSF 3/4 x 12 | BSF 7/8 x 11 | BSF 1" x 10

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8 & M 11-27 | 7/16-1" | G 1/4-3/4

BAER Druckguss Schneideisenhalter 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 10 | 45 x 14 | 55 x 16

Schraubenausdreher

Art. Nr.:
264804411

BAER Satz BSW & BSF 1/4" - 3/4"

HSSG Handgewindebohrer & HSS Schneideisen & Werkzeuge

806,47
€/Satz

BAER HSSG 3-teilige Handgewindebohrer Sätze UNC BSW 1/4 | BSW 5/16 | BSW 3/8 | BSW 7/16 | BSW 1/2 | BSW 5/8 | BSW 3/4

BAER HSSG 2-teilige Handgewindebohrer Sätze UNF BSF 1/4 | BSF 5/16 | BSF 3/8 | BSF 7/16 | BSF 1/2 | BSF 5/8 | BSF 3/4

BAER HSS Schneideisen UNC BSW 1/4 | BSW 5/16 | BSW 3/8 | BSW 7/16 | BSW 1/2 | BSW 5/8 | BSW 3/4

BAER HSS Schneideisen UNF BSF 1/4 | BSF 5/16 | BSF 3/8 | BSF 7/16 | BSF 1/2 | BSF 5/8 | BSF 3/4

BAER verstellbares Druckguss-Windeisen M 1-10 | 1/16-3/8 | G 1/8 & M 5-20 | 7/32-3/4" | G 1/8-1/2

BAER Druckguss Schneideisenhalter 20 x 7 | 25 x 9 | 30 x 11 | 38 x 14 | 45 x 18

Schraubenausdreher

Art. Nr.:
2648046210

Sätze und Sortimente Gewindebohrer und Schneideisen

BSF

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

BAER Einschnittgewindebohrer und Schneideisen-Sätze BSF 1/4" - 1/2" (Einheitsbild)



BAER Satz BSF 1/4" - 1/2" HSSG Einschnittgewindebohrer & Kernlochbohrer HSS Schneideisen

BAER HSSG Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- & Sackloch (bis 4 x D) BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16

BAER HSSG Kernlochbohrer 5,2 mm | 6,6 mm | 8,1 mm | 9,5 mm | 11 mm

BAER HSS Schneideisen BSF 1/4 x 26 | BSF 5/16 x 22 | BSF 3/8 x 20 | BSF 7/16 x 18 | BSF 1/2 x 16

176,62
€/Satz

Art. Nr.:
BES5

Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze



BSF

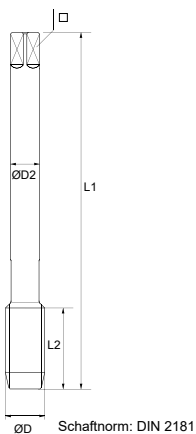
Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

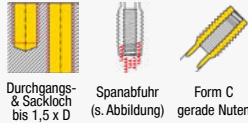
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern::

-  Vorschneider
-  Fertigschneider

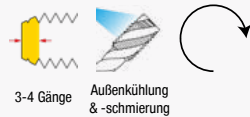
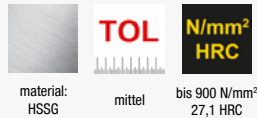


Einschnittgewindebohrer

Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs- & Sackloch bis 1,5 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C gerade Nuten

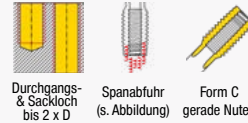


3-4 Gänge Außenkühlung & -schmierung

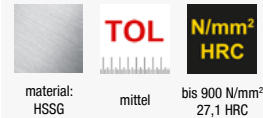


Handgewindebohrer-Sätze

für normale Anwendungen




Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C gerade Nuten



3-4 Gänge Außenkühlung & -schmierung



BSF

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
BSF 3/16 x 32	4,76	6,0	50	14	4,9	3,90	220101001	6,75	220301001	9,83
BSF 1/4 x 26	6,35	6,0	50	18	4,9	5,30	220101002	6,75	220301002	9,83
BSF 5/16 x 22	7,94	6,0	56	22	4,9	6,80	220101003	7,58	220301003	10,99
BSF 3/8 x 20*	9,53	7,0	63	22	5,5	8,30	220101004	8,43	220301004	12,16
BSF 7/16 x 18	11,11	8,0	63	22	6,2	9,70	220101005	10,62	220301005	15,44
BSF 1/2 x 16	12,70	9,0	75	24	7,0	11,10	220101006	12,81	220301006	18,71
BSF 9/16 x 16	14,29	11,0	80	28	9,0	12,70	220101007	16,86	220301007	24,56
BSF 5/8 x 14	15,88	12,0	80	28	9,0	14,00	220101008	18,87	220301008	27,60
BSF 3/4 x 12	19,05	14,0	95	32	11,0	16,80	220101009	25,28	220301009	36,95
BSF 7/8 x 11	22,23	18,0	100	36	14,5	19,70	220101010	33,71	220301010	49,12
BSF 1" x 10	25,40	18,0	110	40	14,5	22,70	220101011	38,76	220301011	56,61

* BSF 3/8 = Anglergewinde

Runde Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern

BSF

Britisches Standard BS 84 Whitworth Grobgewinde

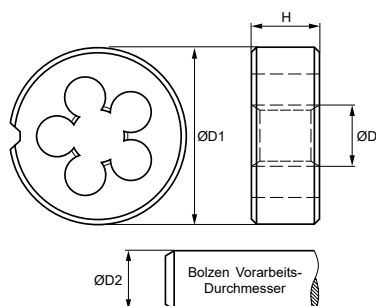
Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS 2A



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



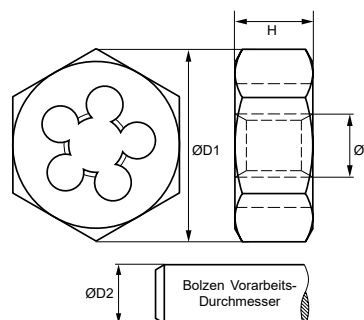
Schneidmuttern für normale Anwendungen



material: HSS mittel



Anschnitt: 1,5 Gänge
Rechts-schneidend



BSF

	D	D1	H	D2	No.	€
BSF 3/16 x 32	4,76	20	7	4,67	221401001	12,27
BSF 1/4 x 26	6,35	20	7	6,25	221401002	12,27
BSF 5/16 x 22	7,94	25	9	7,83	221401003	14,03
BSF 3/8 x 20	9,53	30	11	9,41	221401004	15,55
BSF 7/16 x 18	11,11	30	11	10,99	221401005	18,01
BSF 1/2 x 16	12,70	38	10	12,57	221401006	23,15
BSF 9/16 x 16	14,29	38	10	14,12	221401007	25,73
BSF 5/8 x 14	15,88	45	14	15,73	221401008	35,08
BSF 3/4 x 12	19,05	45	14	18,89	221401009	35,08
BSF 7/8 x 11	22,23	55	22	22,11	221401010	47,95
BSF 1" x 10	25,40	55	22	25,28	221401011	47,95

BSF

	D	D1	H	D2	No.	€
BSF 3/16 x 32	4,76	19	7	4,67	221501001	17,20
BSF 1/4 x 26	6,35	19	7	6,25	221501002	17,20
BSF 5/16 x 22	7,94	22	9	7,83	221501003	19,07
BSF 3/8 x 20	9,53	27	11	9,41	221501004	23,38
BSF 7/16 x 18	11,11	27	11	10,99	221501005	23,38
BSF 1/2 x 16	12,70	36	10	12,57	221501006	36,84
BSF 9/16 x 16	14,29	36	10	14,12	221501007	36,84
BSF 5/8 x 14	15,88	41	14	15,73	221501008	56,49
BSF 3/4 x 12	19,05	41	14	18,89	221501009	56,49
BSF 7/8 x 11	22,23	50	16	22,11	221501010	66,66
BSF 1" x 10	25,40	50	16	25,28	221501011	66,66

Short Machine Taps and Hand-Tap-Set

TR

Trapezgewinde / DIN 103

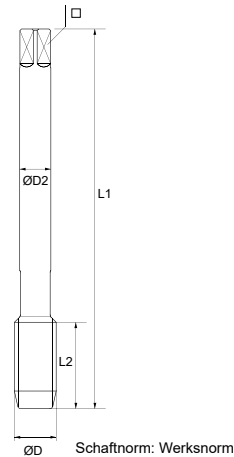
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand.

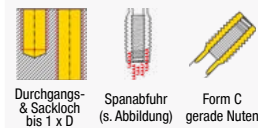
Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

**Ein Satz besteht aus
3 Gewindebohrern:**

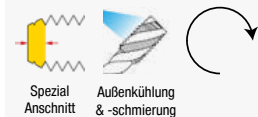
-  Vorschneider
-  Mittelschneider
-  Fertigschneider



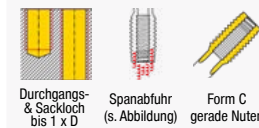
Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



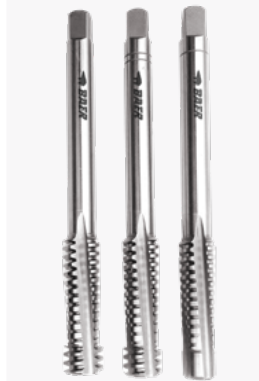
material: HSSG 7H bis 900 N/mm² 27,1 HRC




Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen **Link**



material: HSSG 7H bis 900 N/mm² 27,1 HRC



TR	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
TR 9 x 1,5	7,0	100,0	22	5,5	7,60	230301001	*	230302001	*
TR 10 x 1,5	7,0	100,0	22	5,5	8,60	230301002	458,55	230302002	715,46
TR 10 x 2	7,0	90,0	34	5,5	8,20	230301003	371,51	230302003	786,89
TR 10 x 3	7,0	100,0	40	5,5	7,60	230301004	371,51	230302004	786,89
TR 11 x 2	8,0	100,0	22	6,2	9,20	230301005	580,66	230302005	905,56
TR 12 x 2	9,0	110,0	25	7,0	10,20	230301006	504,28	230302006	786,89
TR 12 x 3	8,0	110,0	40	6,2	9,25	230301007	387,26	230302007	786,89
TR 14 x 2	11,0	110,0	26	9,0	12,20	230301008	685,50	230302008	1.039,21
TR 14 x 3	10,0	130,0	45	8,0	11,25	230301009	491,15	230302009	944,74
TR 14 x 4	10,0	130,0	55	8,0	10,70	230301010	503,75	230302010	944,74
TR 16 x 2	12,0	110,0	27	9,0	14,20	230301011	685,50	230302011	1.039,21
TR 16 x 4	11,0	140,0	55	9,0	12,25	230301012	503,75	230302012	944,74
TR 18 x 2	14,0	125,0	27	11,0	16,20	230301013	967,77	230302013	1.509,27
TR 18 x 4	12,0	150,0	55	9,0	14,25	230301014	702,10	230302014	1.397,51
TR 20 x 2	16,0	140,0	27	12,0	18,20	230301015	1.036,91	230302015	1.615,26
TR 20 x 4	14,0	160,0	55	11,0	16,25	230301016	739,88	230302016	1.495,44
TR 22 x 3	18,0	160,0	34	14,5	19,25	230301017	1.307,65	230302017	2.040,39
TR 22 x 5	16,0	175,0	65	12,0	17,30	230301018	938,23	230302018	1.889,46
TR 24 x 3	18,0	160,0	36	14,5	21,25	230301019	1.451,67	230302019	2.252,38
TR 24 x 5	18,0	190,0	65	14,5	19,30	230301020	1.026,39	230302020	2.085,32
TR 26 x 3	20,0	160,0	36	16,0	23,25	230301021	1.601,44	230302021	2.487,41
TR 26 x 5	20,0	210,0	70	16,0	21,30	230301022	1.139,73	230302022	2.273,11
TR 28 x 3	22,0	180,0	40	18,0	25,25	230301023	1.745,45	230302023	2.717,83
TR 28 x 5	22,0	220,0	70	18,0	23,30	230301024	1.240,48	230302024	2.518,52
TR 30 x 3	22,0	180,0	40	18,0	27,25	230301025	1.902,02	230302025	2.968,99
TR 30 x 6	22,0	240,0	80	18,0	24,30	230301026	1.322,34	230302026	2.675,20
TR 32 x 6	25,0	255,0	80	20,0	26,30	230301027	1.611,99	230302027	3.093,43

* auf Anfrage

Maschinenmuttergewindebohrer

TR

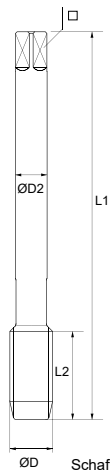
Trapezgewinde / DIN 103

Maschinen-Muttergewindebohrer mit langem Überlaufschافت für Durchgangloch zur Aufnahme mehrerer geschnittener Muttern.

Für alle Durchgangslöcher bis zu einer maximalen Gewindetiefe von 1,0 mal Durchmesser.

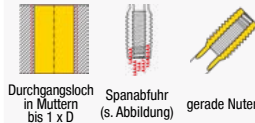
Bitte beachten Sie, dass dieser Gewindebohrer nur Zerspankräfte bis 1,0 D aufnehmen kann.

Bei tieferen Gewinden kann der Gewindebohrer brechen.

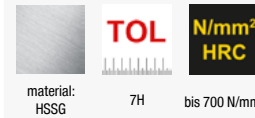


Schaftnorm: Werksnorm

Muttergewindebohrer
für normale
Anwendungen



Durchgangsloch in Muttern bis 1 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
gerade Nuten

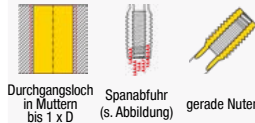


Spezial
Anschnitt Außenkühlung & -schmierung

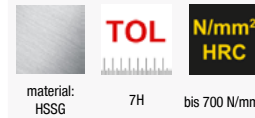


Muttergewindebohrer
für normale
Anwendungen

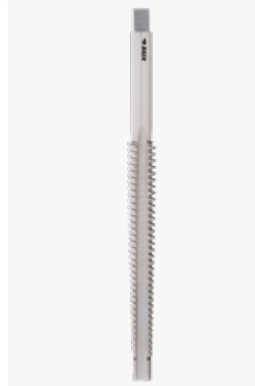
Links



Durchgangsloch in Muttern bis 1 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
gerade Nuten



Spezial
Anschnitt Außenkühlung & -schmierung



TR

	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
TR 8 x 1,5	6,0	90,0	55	4,9	6,70				
TR 9 x 2	7,0	110,0	63	5,5	7,20				
TR 10 x 2	7,0	110,0	63	5,5	8,20	230901001	261,95	230902001	367,74
TR 10 x 3	7,0	125,0	75	5,5	7,60	230901002	261,95	230902002	367,74
TR 12 x 2	9,0	135,0	75	7,0	10,20				
TR 12 x 3	8,0	165,0	111	6,2	9,25	230901003	226,69	230902003	317,36
TR 14 x 2	10,0	150	90	8,0	12,20				
TR 14 x 3	10,0	140	85	8,0	11,25	230901004	241,80	230902004	340,03
TR 14 x 4	10,0	170	112	8,0	10,70	230901005	241,80	230902005	340,03
TR 16 x 2	12,0	160	90	9,0	14,20				
TR 16 x 4	11,0	180	116	9,0	12,25	230901006	264,47	230902006	367,74
TR 18 x 2	14,0	175	90	11,0	16,20				
TR 18 x 4	12,0	190	120	9,0	14,25	230901007	270,76	230902007	367,74
TR 20 x 2	16,0	185	105	12,0	18,20				
TR 20 x 4	14,0	200	124	11,0	16,25	230901008	280,84	230902008	394,18
TR 22 x 3	16,0	220	125	12,0	19,25				
TR 22 x 4	16,0	210	130	12,0	18,25	230901009	365,22		
TR 22 x 5	16,0	235	155	12,0	17,30	230901010	365,22	230902009	510,04
TR 24 x 3	18,0	220	130	14,5	21,25				
TR 24 x 5	18,0	245	160	14,5	19,30	230901011	418,11	230902010	585,61
TR 26 x 3	20,0	235	130	16,0	23,25				
TR 26 x 5	20,0	255	165	16,0	21,30	230901012	440,78	230902011	612,05
TR 28 x 3	22,0	245	140	18,0	25,25				
TR 28 x 5	22,0	265	170	18,0	23,30	230901013	491,15	230902012	681,32
TR 30 x 3	22,0	250	140	18,0	27,25				
TR 30 x 6	22,0	290	185	18,0	24,30	230901014	573,01	230902013	799,70
TR 32 x 6	25,0	300	191	20,0	26,30	230901015	705,25	230902014	969,71
TR 36 x 6	28,0	310	200	22,0	30,50	230901016	717,84	230902015	994,90

Maschinenmuttergewindebohrer

TR

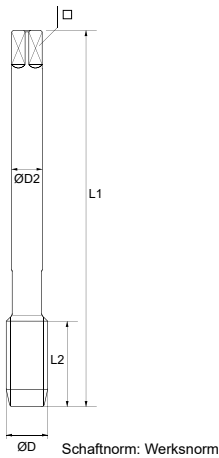
Trapezgewinde / DIN 103

Maschinen-Muttergewindebohrer mit langem Überlaufschaft für Durchgangloch zur Aufnahme mehrerer geschnittener Muttern.

Für alle Durchgangslöcher bis zu einer maximalen Gewindetiefe von 1,5 mal Durchmesser.

Bitte beachten Sie, dass dieser Gewindebohrer nur Zerspankräfte bis 1,5 D aufnehmen kann.

Bei tieferen Gewinden kann der Gewindebohrer brechen.



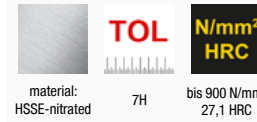
Muttergewindebohrer für Edelstähle



Durchgangsloch in Muttern bis 1,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

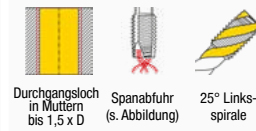
25° Links-spirale



Spezial-Anschnitt

Außenkühlung & -schmierung

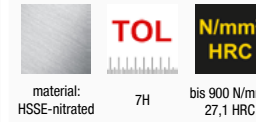
Muttergewindebohrer für Edelstähle Links



Durchgangsloch in Muttern bis 1,5 x D

Spanabfuhr (s. Abbildung)

25° Links-spirale



Spezial-Anschnitt

Außenkühlung & -schmierung



TR	D2	L1	L2	□	✂	No.	€	No.	€
TR 8 x 1,5	6,0	90,0	55	4,9	6,70	230905001	*	230905001L	*
TR 9 x 2	7,0	110,0	63	5,5	7,20	230905002	*	230905002L	*
TR 10 x 2	7,0	110,0	63	5,5	8,20	230905003	*	230905003L	*
TR 10 x 3	7,0	125,0	75	5,5	7,60	230905004	*	230905004L	*
TR 12 x 2	9,0	135,0	75	7,0	10,20	230905005	*	230905005L	*
TR 12 x 3	8,0	165,0	111	6,2	9,25	230905006	*	230905006L	*
TR 14 x 2	10,0	150,0	90	8,0	12,20	230905007	*	230905007L	*
TR 14 x 3	10,0	140,0	85	8,0	11,25	230905008	*	230905008L	*
TR 14 x 4	10,0	170,0	112	8,0	10,70	230905009	*	230905009L	*
TR 16 x 2	12,0	160,0	90	9,0	14,20	230905010	*	230905010L	*
TR 16 x 4	11,0	180,0	116	9,0	12,25	230905011	*	230905011L	*
TR 18 x 2	14,0	175,0	90	11,0	16,20	230905012	*	230905012L	*
TR 18 x 4	12,0	190,0	120	9,0	14,25	230905013	*	230905013L	*
TR 20 x 2	16,0	185,0	105	12,0	18,20	230905014	*	230905014L	*
TR 20 x 4	14,0	200,0	124	11,0	16,25	230905015	*	230905015L	*
TR 22 x 3	16,0	220,0	125	12,0	19,25	230905016	*	230905016L	*
TR 22 x 4	16,0	210,0	130	12,0	18,25	230905017	*	230905017L	*
TR 22 x 5	16,0	235,0	155	12,0	17,30	230905018	*	230905018L	*
TR 24 x 3	18,0	220,0	130	14,5	21,25	230905019	*	230905019L	*
TR 24 x 5	18,0	245,0	160	14,5	19,30	230905020	*	230905020L	*
TR 26 x 3	20,0	235,0	130	16,0	23,25	230905021	*	230905021L	*
TR 26 x 5	20,0	255,0	165	16,0	21,30	230905022	*	230905022L	*
TR 28 x 3	22,0	245,0	140	18,0	25,25	230905023	*	230905023L	*
TR 28 x 5	22,0	265,0	170	18,0	23,30	230905024	*	230905024L	*
TR 30 x 3	22,0	250,0	140	18,0	27,25	230905025	*	230905025L	*
TR 30 x 6	22,0	290,0	185	18,0	24,30	230905026	*	230905026L	*
TR 32 x 6	25,0	300,0	191	20,0	26,30	230905027	*	230905027L	*

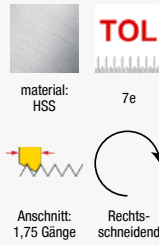
* auf Anfrage

Runde Schneideisen

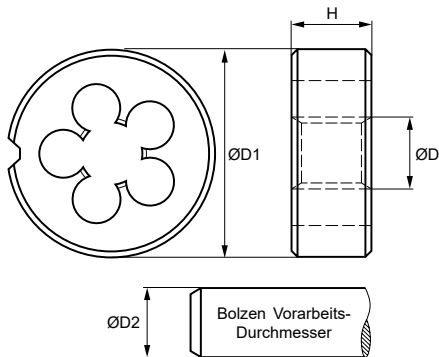
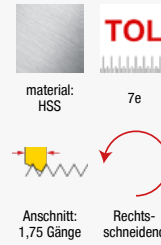
TR

Trapezgewinde / DIN 103

Schneideisen für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen Links



TR

	D1	H	D2	No.	€	No.	€
TR 10 x 2	38,0	14	9,91	231401001	116,39	231402001	265,70
TR 10 x 3	38,0	14	9,88	231401002	165,95	231402002	*
TR 12 x 2	38,0	14	11,91	231401003	165,95	231402003	*
TR 12 x 3	38,0	14	11,88	231401004	126,21	231402004	369,89
TR 14 x 2	38,0	14	13,91	231401005	165,95	231402005	*
TR 14 x 3	45,0	18	13,88	231401006	177,64	231402006	418,95
TR 14 x 4	45,0	18	13,85	231401007	196,63	231402007	335,16
TR 16 x 2	45,0	18	15,91	231401008	231,39	231402008	*
TR 16 x 4	45,0	18	15,85	231401009	161,86	231402009	379,82
TR 18 x 2	45,0	18	17,91	231401010	259,44	231402010	*
TR 18 x 4	45,0	18	17,85	231401011	163,61	231402011	379,82
TR 20 x 2	45,0	18	19,91	231401012	264,12	231402012	*
TR 20 x 4	55,0	22	19,85	231401013	212,70	231402013	419,51
TR 22 x 5	55,0	22	21,84	231401014	281,64	231402014	863,26
TR 24 x 5	65,0	25	23,84	231401015	281,64	231402015	601,97
TR 26 x 5	65,0	25	25,84	231401016	281,64	231402016	863,26
TR 28 x 5	65,0	25	27,84	231401017	301,51	231402017	986,74
TR 30 x 6	65,0	25	29,82	231401018	340,07	231402018	976,82

Einschnittgewindebohrer

NPT

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.1



NPTF

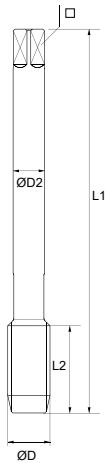
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.3

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

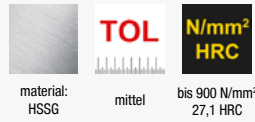
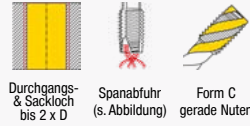
Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:


-  gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
-  unlegierte und niedriglegierte Stähle




Einschnittgewindebohrer Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



NPT

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
NPT 1/16 x 27	7,90	19,0	65	19	5,5	6,00	240101001	18,04
NPT 1/8 x 27	10,24	19,0	65	19	5,5	8,25	240101002	15,13
NPT 1/4 x 18	13,62	25,0	70	25	9,0	10,70	240101003	16,87
NPT 3/8 x 18	17,06	26,0	75	26	9,0	14,10	240101004	23,27
NPT 1/2 x 14	21,22	31,0	80	31	12,0	17,40	240101005	29,10
NPT 3/4 x 14	26,57	33,0	100	33	16,0	22,60	240101006	38,99
NPT 1" x 11,5	33,23	38,0	110	38	20,0	28,50	240101007	61,08
NPT 1.1/4 x 11,5	41,99	41,0	125	41	24,0	37,00	240101008	93,54
NPT 1.1/2 x 11,5	48,05	42,0	140	42	29,0	43,50	240101009	175,42
NPT 2" x 11,5	60,09	44,0	160	44	29,0	55,00	240101010	216,34

NPTF

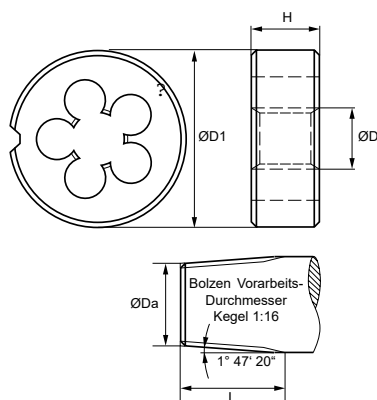
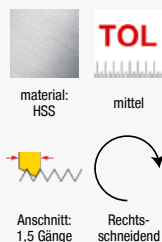
	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
NPTF 1/16 x 27	7,87	19,0	65	19	5,5	6,00	250101001	23,93
NPTF 1/8 x 27	10,22	19,0	65	19	5,5	8,25	250101002	19,31
NPTF 1/4 x 18	13,58	25,0	70	25	9,0	10,70	250101003	22,67
NPTF 3/8 x 18	17,02	26,0	75	26	9,0	14,10	250101004	28,97
NPTF 1/2 x 14	21,21	31,0	80	31	12,0	17,40	250101005	36,42
NPTF 3/4 x 14	26,57	33,0	100	33	16,0	22,60	250101006	48,49
NPTF 1" x 11,5	33,20	38,0	110	38	20,0	28,50	250101007	78,08
NPTF 1.1/4 x 11,5	41,95	41,0	125	41	24,0	37,00	250101008	116,39
NPTF 1.1/2 x 11,5	48,02	42,0	140	42	29,0	43,50	250101009	193,94
NPTF 2" x 11,5	60,06	44,0	160	44	29,0	55,00	250101010	258,17

Runde Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern

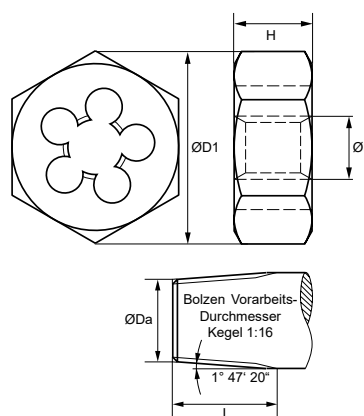
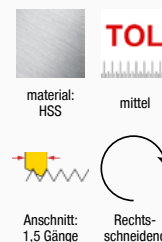
NPT

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B.1.20.1

Schneideisen für normale Anwendungen



Schneidmuttern für normale Anwendungen



NPT

	D	D1	H	Da x L	No.	€
NPT 1/16 x 27	7,90	25	9	7,58 x 8,4	241401001	39,67
NPT 1/8 x 27	10,24	30	11	9,93 x 8,5	241401002	42,19
NPT 1/4 x 18	13,62	38	14	13,18 x 12,7	241401003	51,63
NPT 3/8 x 18	17,06	45	14	16,60 x 12,9	241401004	65,49
NPT 1/2 x 14	21,22	45	18	20,63 x 16,8	241401005	65,49
NPT 5/8 x 14	23,90	55	22		241401006	104,53
NPT 3/4 x 14	26,57	55	22	25,95 x 17,1	241401007	104,53
NPT 7/8 x 14	29,90	65	25		241401008	154,90
NPT 1" x 11,5	33,23	65	25	32,51 x 21,3	241401009	154,90
NPT 1.1/4 x 11,5	41,99	75	26	41,23 x 21,9	241401010	182,61
NPT 1.1/2 x 11,5	48,05	90	27	47,30 x 22,3	241401011	298,47
NPT 2" x 11,5	60,09	105	28	59,31 x 23,1	241401012	394,18

NPT

	D	D1	H	Da x L	No.	€
NPT 1/16 x 27	7,90	22	9	7,58 x 8,4	241501001	49,25
NPT 1/8 x 27	10,24	27	11	9,93 x 8,5	241501002	53,34
NPT 1/4 x 18	13,62	36	14	13,18 x 12,7	241501003	65,65
NPT 3/8 x 18	17,06	41	14	16,60 x 12,9	241501004	82,06
NPT 1/2 x 14	21,22	41	14	20,63 x 16,8	241501005	82,06
NPT 3/4 x 14	26,57	50	22	25,95 x 17,1	241501006	129,95
NPT 1" x 11,5	33,23	60	25	32,51 x 21,3	241501007	191,49
NPT 1.1/4 x 11,5	41,99	70	25	41,23 x 21,9	241501008	228,42
NPT 1.1/2 x 11,5	48,05	85	28	47,30 x 22,3	241501009	369,29
NPT 2" x 11,5	60,09	100	28	59,31 x 23,1	241501010	499,22

Einschnittgewindebohrer und runde Schneideisen

NPS

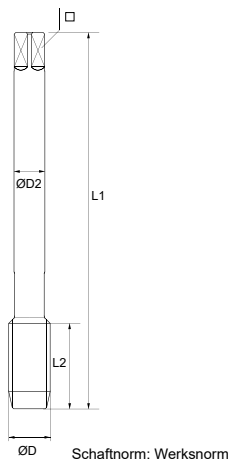
Amerikanisches zylindrisches Rohrgewinde

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

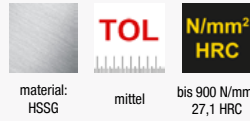


Einschnittgewindebohrer

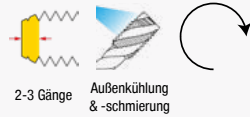
Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C gerade Nuten



material: HSSG mittel bis 900 N/mm² 27,1 HRC



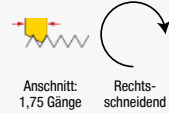
2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



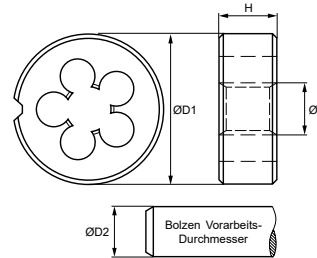
Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS mittel



Anschnitt: 1,75 Gänge Rechts-schneidend



NPS	D1	D2	L1	L2	□	🔩	No.	€
NPS 1/16 x 27	7,90	8,0	54	18	6,0	6,40	260101001	20,16
NPS 1/8 x 27	10,24	8,0	55	19	6,0	8,90	260101002	17,39
NPS 1/4 x 18	13,62	11,0	62	28	9,0	11,50	260101003	20,41
NPS 3/8 x 18	17,06	14,0	65	28	11,0	15,00	260101004	24,70
NPS 1/2 x 14	21,22	18,0	80	35	14,0	18,50	260101005	30,62
NPS 3/4 x 14	26,57	23,0	85	35	17,0	23,80	260101006	40,32
NPS 1" x 11,5	33,23	26,0	95	45	21,0	29,90	260101007	64,26
NPS 1,1/4 x 11,5	41,99	32,0	105	45	26,0	38,60	260101008	97,02
NPS 1,1/2 x 11,5	48,05	38,0	110	45	29,0	44,70	260101009	216,72
NPS 2" x 11,5	60,09	46,0	120	50	35,0	56,70	260101010	347,76

NPSM	D	D1	H	D2	No.	€
NPSM 1/8 x 27	10,24	30	11	9,99	261401001	185,66
NPSM 1/4 x 18	13,62	38	10	13,25	261401002	194,04
NPSM 3/8 x 18	17,06	45	14	16,70	261401003	219,29
NPSM 1/2 x 14	21,22	45	14	20,78	261401004	209,48
NPSM 3/4 x 14	26,57	55	16	26,14	261401005	316,42
NPSM 1" x 11,5	33,23	65	18	32,69	261401006	1.035,30
NPSM 1.1/4 x 11,5	41,99	75	20	41,45	261401007	1.516,20

Einschnittgewindebohrer und Sechskant-Schneidmutter

RC (BSPT)

Kegeliges Whitworth Rohrgewinde / DIN 2999

RP (BSPP)

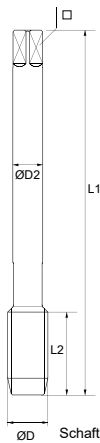
Zylindrisches Whitworth Rohrgewinde / ISO 7-1

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Anwendung:

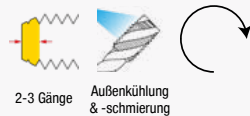
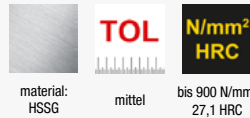
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle



ØD Schaftnorm: JIS B-4445

Einschnittgewindebohrer

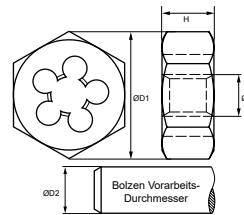
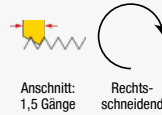
Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Schneidmutter für normale Anwendungen



material: HSS mittel



RC (BSPT)	D1	D2	L1	L2	□	⚙️	No.	€
RC 1/16 x 28	7,72	8,0	55	17,5	6,0	6,30		*
RC 1/8 x 28	9,73	8,0	55	19	6,0	8,30	270101001	9,24
RC 1/4 x 19	13,16	11,0	62	28	9,0	11,10	270101002	10,75
RC 3/8 x 19	16,66	14,0	65	28	11,0	14,50	270101003	16,96
RC 1/2 x 14	20,95	18,0	80	35	14,0	18,10	270101004	21,28
RC 3/4 x 14	26,44	23,0	85	35	17,0	23,50	270101005	31,22
RC 1" x 11	33,25	26,0	95	45	21,0	29,50	270101006	47,12
RC 1.1/4 x 11	41,91	32,0	105	45	26,0	38,25		*
RC 1.1/2 x 11	47,80	38,0	110	45	29,0	44,25		*
RC 2" x 11	59,61	46,0	120	50	35,0	56,00		*

R (BSPT)	D	D1	H	No.	€
R 1/8 x 28	9,73	27	11	271501001	49,12
R 1/4 x 19	13,16	36	14	271501002	60,45
R 3/8 x 19	16,66	41	15	271501003	75,56
R 1/2 x 14	20,95	50	19	271501004	75,56
R 3/4 x 14	26,44	60	20	271501005	119,64
R 1" x 11	33,25	60	25	271501006	176,31
R 1.1/4 x 11	41,91	85	26	271501007	210,31
R 1.1/2 x 11	47,80	85	26	271501008	340,03
R 2" x 11	59,61	100	31	271501009	459,67

RP (BSPP)	D1	D2	L1	L2	□	⚙️	No.	€
RP 1/16 x 28	7,72	8,0	55	18	6,0	6,55	280101001	8,66
RP 1/8 x 28	9,73	8,0	55	19	6,0	8,60	280101002	8,66
RP 1/4 x 19	13,16	11,0	62	28	9,0	11,50	280101003	10,64
RP 3/8 x 19	16,66	14,0	65	28	11,0	15,00	280101004	17,07
RP 1/2 x 14	20,95	18,0	80	35	14,0	18,50	280101005	26,25
RP 3/4 x 14	26,44	23,0	85	35	17,0	24,00	280101006	45,29
RP 1" x 11	33,25	26,0	95	45	21,0	30,25	280101007	59,06
RP 1.1/4 x 11	41,91	32,0	105	45	26,0	38,75	280101008	89,26
RP 1.1/2 x 11	47,80	38,0	110	45	29,0	44,75	280101009	123,36
RP 2" x 11	59,61	46,0	120	50	35,0	56,50	280101010	187,70

* auf Anfrage

Handgewindebohrer-Sätze (konisch) und runde Schneideisen

BA

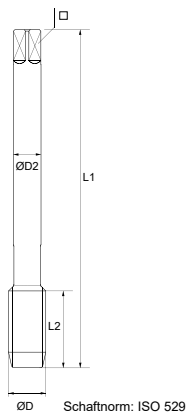
British Association thread / BS 93

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

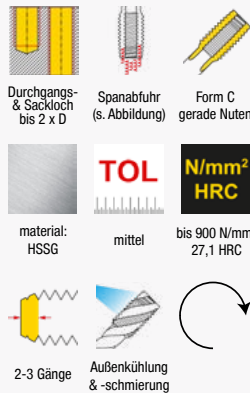
Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:

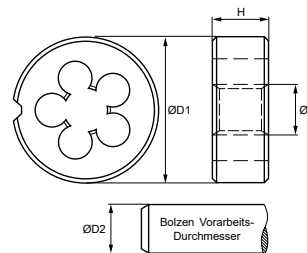
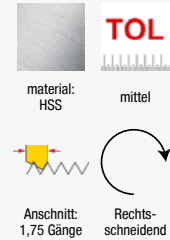
-  **Vorschneider**
-  **Mittelschneider**
-  **Fertigschneider**




Handgewindebohrer-Sätze für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen



BA

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
BA 0	6,00	6,3	66	19,0	5,0	5,10	290313001	20,35
BA 1	5,30	5,6	62	17,0	4,5	4,50	290313002	20,35
BA 2	4,70	5,0	58	16,0	4,0	4,00	290313003	20,35
BA 3	4,10	4,5	53	13,0	3,6	3,40	290313004	20,35
BA 4	3,60	3,6	50	13,0	2,8	3,00	290313005	20,35
BA 5	3,20	3,2	48	11,0	2,5	2,65	290313006	20,35
BA 6	2,80	2,8	45	9,5	2,2	2,30	290313007	20,35

BA

	D	D1	H	D2	No.	€
BA 0	6,00	20,6	6,35	5,90	291401001	13,97
BA 1	5,30	20,6	6,35	5,21	291401002	13,97
BA 2	4,70	20,6	6,35	4,61	291401003	13,97
BA 3	4,10	20,6	6,35	4,02	291401004	13,97
BA 4	3,60	20,6	6,35	3,52	291401005	13,97
BA 5	3,20	20,6	6,35	3,14	291401006	13,97
BA 6	2,80	20,6	6,35	2,74	291401007	13,97
BA 7	2,50	20,6	6,35	2,44	291401008	*
BA 8	2,20	20,6	6,35	2,15	291401009	*
BA 10	1,70	20,6	6,35	1,66	291401010	*

* auf Anfrage

Einschnittgewindebohrer und runde Schneideisen

W

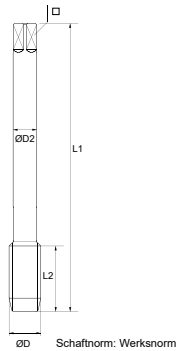
Kegeliges und zylindrisches Whitworth Gewinde für Gasflaschenventile

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

Ein Satz besteht aus 3 Gewindebohrern:

-  Vorschneider
-  Mittelschneider
-  Fertigschneider

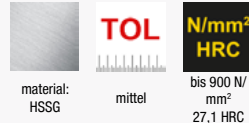


Einschnittgewindebohrer

Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs- & Sackloch bis 2 x D Spanabfuhr (s. Abbildung) Form C gerade Nuten



2-3 Gänge Außenkühlung & -schmierung



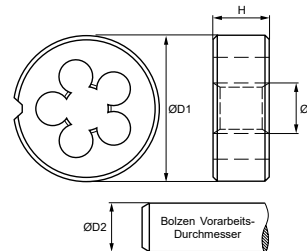
Schneideisen für normale Anwendungen





material: HSS mittel



Anschnitt: 1,75 Gänge Rechts-schneidend



W

	D1	D2	L1	L2			No.	€
W 19,8 x 14 kegelig	19,80	16,0	90	32	12,0	14,70	300101001	178,83
W 28,8 x 14 kegelig	28,80	22,0	100	40	18,0	22,70	300101002	201,50
W 31,3 x 14 kegelig	31,30	22,0	110	40	18,0	25,20	300101003	231,72
W 21,8 x 14 zyl. - Rechts	21,80	18,0	80	22	14,5	19,75	310101004	*
W 21,8 x 14 zyl. - Links	21,80	18,0	80	22	14,5	19,75	310101005	*
W 24,32 x 14 zylindrisch	24,32	18,0	90	22	14,5	22,25	310101006	*

W

	D	D1	H	D2	No.	€
W 19,8 x 14 kegelig	19,80	45	25	17,34	301401001	426,12
W 28,8 x 14 kegelig	28,80	65	30	25,74	301401002	609,68
W 21,8 x 14 zyl. - Rechts	21,80	55	16	21,58	311401003	288,31
W 21,8 x 14 zyl. - Links	21,80	55	16	21,58	311401004	317,52
W 24,32 x 14 zylindrisch	24,32	55	16	24,10	311401005	388,08

Einschnittgewindebohrer und runde Schneideisen



PG

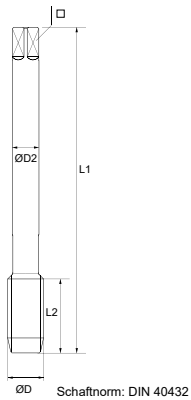
Panzerrohrgewinde / DIN 40430

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignet sich dieser Maschinengewindebohrer, neben der Maschinenbetätigung, auch für den Einsatz per Hand.

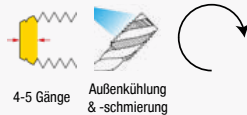
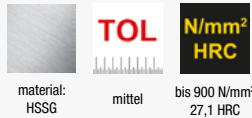
Anwendung:

-  gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
-  unlegierte und niedriglegierte Stähle

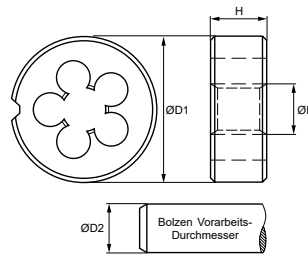
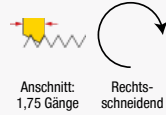


Einschnittgewindebohrer


Form D für Durchgangs- und Sacklöcher



Schneideisen für normale Anwendungen



PG

PG	D1	D2	L1	L2	□		No.	€
PG 7 x 20	12,50	9,0	70	22	7,0	11,35	320101001	12,27
PG 9 x 18	15,20	12,0	70	22	9,0	13,95	320101002	16,38
PG 11 x 18	18,60	14,0	80	22	11,0	17,35	320101003	27,02
PG 13,5 x 18	20,40	16,0	80	22	12,0	19,15	320101004	31,92
PG 16 x 18	22,50	18,0	80	22	14,5	21,25	320101005	38,70
PG 21 x 16	28,30	22,0	90	22	18,0	26,90	320101006	56,88
PG 29 x 16	37,00	28,0	100	25	22,0	35,60	320101007	94,45
PG 36 x 16	47,00	36,0	140	40	29,0	45,60	320101008	151,12
PG 42 x 16	54,00	40,0	140	40	32,0	52,60	320101009	239,28
PG 48 x 16	59,30	45,0	160	40	35,0	57,90	320101010	283,36

PG

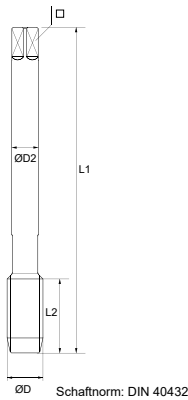
PG	D	D1	H	D2	No.	€
PG 7 x 20	12,50	38	10	12,50	321401001	49,12
PG 9 x 18	15,20	45	14	15,20	321401002	59,82
PG 11 x 18	18,60	45	14	18,60	321401003	59,82
PG 13,5 x 18	20,40	45	14	20,40	321401004	59,82
PG 16 x 18	22,50	55	16	22,50	321401005	70,52
PG 21 x 16	28,30	65	18	28,30	321401006	108,31
PG 29 x 16	37,00	65	18	37,00	321401007	108,31
PG 36 x 16	47,00	90	22	47,00	321401008	214,09
PG 42 x 16	54,00	105	22	54,00	321401009	272,86
PG 48 x 16	59,30	105	22	59,30	321401010	272,86

Maschinengewindebohrer und runde Schneideisen

FG Fahrradgewinde / DIN 79012

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.

Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.

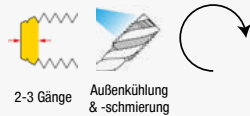
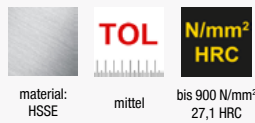
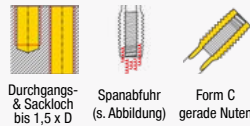


FG	D1	D2	L1	L2	□	□	No.	€
	6,35	7,0	80	14	5,5	5,50	330501001	88,16
	7,90	8,0	90	16	6,2	7,00	330501002	94,45
	9,50	7,0	90	16	5,5	8,60	330501003	94,45
	14,30	11,0	100	22	9,0	13,10	330501004	100,75
	14,30	11,0	100	22	9,0	13,10	330501005	113,34
	25,40	14,0	110	22	11,0	24,50	330501006	163,72

BSC

	6,35	6,0	56	14	4,9	5,55	340101001	88,16
	7,94	6,0	63	16	4,9	7,10	340101002	94,45
	9,53	7,0	63	16	5,5	8,65	340101003	100,75
	14,29	11,0	70	22	9,0	13,15	340101004	100,75
	14,29	11,0	70	22	9,0	13,15	340101005	113,34
	25,40	14,0	70	22	11,0	24,50	340101006	163,72

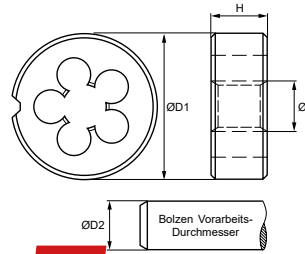
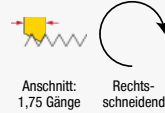
für normale Anwendungen



Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS mittel



FG	D	D1	H	D2	No.	€
FG 6,35 x 26	6,35	20	7	6,24	331401001	45,34
FG 7,9 x 26	7,90	25	9	7,82	331401002	64,23
FG 9,5 x 26	9,50	30	11	9,40	331401003	89,42
FG 14,3 x 20 rechts	14,30	38	10	14,40	331401004	137,27
FG 14,3 x 20 links	14,30	38	10	14,40	331401005	164,98
FG 25,4 x 24	25,40	55	16	25,25	331401006	374,03

BSC

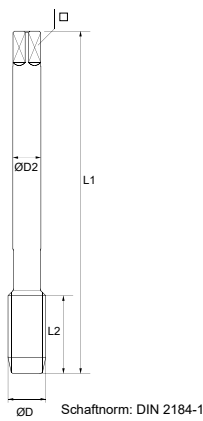
BSC 1/4 x 26	6,35	20,6	6,35	6,24	341401001	45,34
BSC 5/16 x 26	7,94	25,4	9,5	7,82	341401002	64,23
BSC 3/8 x 26	9,53	25,4	9,5	9,40	341401003	89,42
BSC 7/16 x 26	11,11	25,4	9,5	10,98	341401004	*
BSC 9/16 x 20 rechts	14,29	38,1	12,7	14,14	341401005	137,27
BSC 9/16 x 20 links	14,29	38,1	12,7	14,14	341401006	164,98
BSC 1" x 24	25,40	55	16	25,25	341401007	374,03

Maschinengewindebohrer und runde Schneideisen

RD Rundgewinde / DIN 405

Gewindebohrer für die Maschinenbetätigung in Durchgangsloch und Sackloch.

Durch den kurzen Anschnitt ist die Anwendung relativ universal. Der Span wird hauptsächlich durch die Spannuten aufgenommen und beim Schneiden nicht abgeführt.



RMS Mikroskopgewinde / DIN 58888

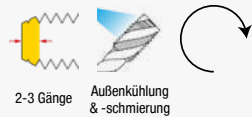
Maschinengewindebohrer Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



Durchgangs- & Sackloch bis 1,5 x D
Spanabfuhr (s. Abbildung)
Form C gerade Nuten



material: HSSE
mittel
to 800 N/mm²



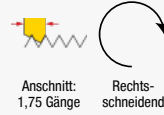
2-3 Gänge
Außenkühlung & -schmierung



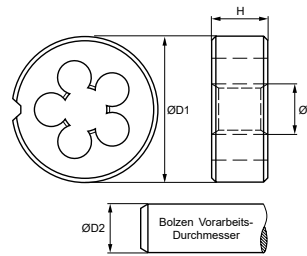
Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS
mittel



Anschnitt: 1,75 Gänge
Rechts-schneidend



RD	D1	D2	L1	L2	□	✎	No.	€
Rd 8 x 1/10	8,25	6,0	90	26	4,9	5,71	350501001	92,56
Rd 9 x 1/10	9,25	7,0	90	26	5,5	6,71	350501002	92,56
Rd 10 x 1/10	10,25	7,0	100	28	5,5	7,71	350501003	92,56
Rd 11 x 1/10	11,25	8,0	100	28	6,2	8,71	350501004	113,34
Rd 12 x 1/10	12,25	9,0	110	28	7,0	9,71	350501005	125,94
Rd 14 x 1/8	14,32	11,0	110	32	9,0	11,14	350501006	158,68
Rd 16 x 1/8	16,32	12,0	110	32	9,0	13,14	350501007	166,24
Rd 18 x 1/8	18,32	14,0	125	32	11,0	15,14	350501008	198,98
Rd 20 x 1/8	20,32	16,0	140	32	12,0	17,14	350501009	198,98
Rd 22 x 1/8	22,32	18,0	140	32	14,5	19,14	350501010	258,17
Rd 24 x 1/8	24,32	18,0	160	34	14,5	21,14	350501011	311,06
Rd 26 x 1/8	26,32	20,0	160	36	16,0	23,14	350501012	363,96
Rd 28 x 1/8	28,32	20,0	160	36	16,0	25,14	350501013	390,40
Rd 30 x 1/8	30,32	22,0	180	36	18,0	27,14	350501014	410,55
Rd 32 x 1/8	32,82	25,0	180	36	20,0	29,14	350501015	549,08
Rd 34 x 1/8	34,32	28,0	200	36	22,0	31,14	350501016	623,39
Rd 36 x 1/8	36,32	28,0	200	36	22,0	33,14	350501017	628,42
Rd 38 x 1/8	38,32	28,0	200	38	22,0	35,14	350501018	727,91
Rd 40 x 1/6	40,42	32,0	200	50	24,0	36,19	350501019	860,15

RD	D	D1	H	D2	No.	€
Rd 10 x 1/10	10,25	38	14	9,84	351401001	341,78
Rd 11 x 1/10	11,25	38	14	10,84	351401002	341,78
Rd 12 x 1/10	12,25	38	14	11,84	351401003	341,78
Rd 14 x 1/8	14,32	45	18	13,82	351401004	385,88
Rd 16 x 1/8	16,32	45	18	15,82	351401005	385,88
Rd 18 x 1/8	18,32	45	18	17,82	351401006	385,88
Rd 20 x 1/8	20,32	55	22	19,82	351401007	529,20
Rd 22 x 1/8	22,32	55	22	21,82	351401008	529,20
Rd 24 x 1/8	24,32	55	22	23,82	351401009	529,20
Rd 26 x 1/8	26,32	65	25	25,82	351401010	663,71
Rd 28 x 1/8	28,32	65	25	27,82	351401011	663,71
Rd 30 x 1/8	30,32	65	25	29,82	351401012	663,71
Rd 32 x 1/8	32,82	65	25	31,82	351401013	663,71

RMS	D1	D2	L1	L2	□	✎	No.	€
W 0,8 x 36	20,35	16,0	80	18	12,0	19,45	360501001	*

RMS	D	D1	H	D2	No.	€
W 0,8 x 36	20,35	45	14	20,00	361401002	*

* auf Anfrage

* auf Anfrage

Mini Gewindebohrer - Form C (gerade Nuten) für Durchgangs- und Sacklöcher

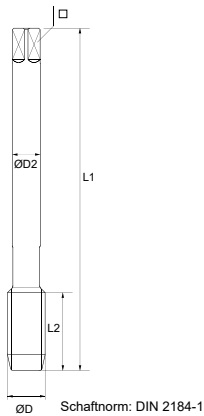
MINI

Metrische Minigewinde und Nanogewinde

Effiziente Herstellung von Innengewinden in der Uhrenindustrie und im Apparatebau, Feinmechanik usw.

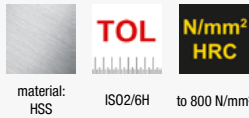
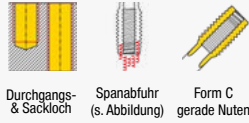
Für Durchgangs- und Sacklöcher. Sehr bruchstabil.

Eignet sich besonders für Drehautomaten und Gewindeschneidmaschinen.





ØD Schaftnorm: DIN 2184-1

Maschinengewindebohrer für normale Anwendungen



MINI

	D1	D2	L1	L2	 Stahl	 Messing	No.	Verpack.- einheit [VPE]	€ pro VPE
M 0,3 x 0,08	0,3	1,0	22	2	0,2	0,24	370501001	10 Stück	*
M 0,35 x 0,09	0,4	1,0	22	2	0,3	0,28	370501002	10 Stück	*
M 0,4 x 0,1	0,4	1,0	22	2,5	0,3	0,32	370501003	10 Stück	*
M 0,5 x 0,125	0,5	1,0	22	3	0,4	0,40	370501004	10 Stück	*
M 0,6 x 0,15	0,6	1,0	22	3,5	0,5	0,49	370501005	10 Stück	*
M 0,7 x 0,175	0,7	1,5	25	4,5	0,6	0,57	370501006	10 Stück	*
M 0,8 x 0,2	0,8	1,5	25	5	0,7	0,65	370501007	10 Stück	*
M 0,9 x 0,225	0,9	1,5	25	5,5	0,8	0,73	370501008	10 Stück	*
M 1 x 0,15	1,0	1,5	25	6	0,9	0,89	370501009	10 Stück	*
M 1 x 0,2	1,0	1,5	25	6	0,9	0,85	370501010	10 Stück	*
M 1 x 0,25	1,0	1,5	25	6	0,8	0,81	370501011	10 Stück	*
M 1,1 x 0,25	1,1	1,5	25	7	0,9	0,91	370501012	10 Stück	*
M 1,2 x 0,15	1,2	1,5	25	7	1,1	1,09	370501013	10 Stück	*
M 1,2 x 0,2	1,2	1,5	25	7	1,1	1,05	370501014	10 Stück	*
M 1,2 x 0,25	1,2	1,5	25	7	1,0	1,01	370501015	10 Stück	*
M 1,3 x 0,3	1,3	1,5	25	8	1,1	1,07	370501016	10 Stück	*
M 1,4 x 0,2	1,4	2,0	30	9	1,3	1,25	370501017	10 Stück	*
M 1,4 x 0,25	1,4	2,0	30	9	1,2	1,21	370501018	10 Stück	*
M 1,4 x 0,3	1,4	2,0	30	8,5	1,2	1,17	370501019	10 Stück	*
M 1,5 x 0,3	1,5	2,0	30	10	1,3	1,27	370501020	10 Stück	*
M 1,6 x 0,2	1,6	2,0	30	10	1,5	1,45	370501021	10 Stück	*
M 1,6 x 0,25	1,6	2,0	30	10	1,4	1,41	370501022	10 Stück	*
M 1,6 x 0,35	1,6	2,0	30	10	1,3	1,30	370501023	10 Stück	*
M 1,7 x 0,35	1,7	2,0	30	10	1,4	1,40	370501024	10 Stück	*
M 1,8 x 0,2	1,8	2,0	30	10	1,7	1,65	370501025	10 Stück	*
M 1,8 x 0,25	1,8	2,0	30	10	1,6	1,61	370501026	10 Stück	*
M 1,8 x 0,35	1,8	2,0	30	10	1,5	1,50	370501027	10 Stück	*
M 2 x 0,2	2,0	3,0	35	13	1,9	1,85	370501028	10 Stück	*
M 2 x 0,25	2,0	3,0	35	13	1,8	1,81	370501029	10 Stück	*
M 2 x 0,4	2,0	3,0	35	13	1,7	1,65	370501030	10 Stück	*
M 2,2 x 0,45	2,2	3,0	35	13	1,8	1,80	370501031	10 Stück	*
M 2,3 x 0,4	2,3	3,0	35	13	2,0	1,95	370501032	10 Stück	*
M 2,4 x 0,45	2,4	3,0	40	15	2,0	2,00	370501033	10 Stück	*
M 2,5 x 0,45	2,5	3,0	40	15	2,1	2,10	370501034	10 Stück	*
M 2,6 x 0,45	2,6	3,0	40	15	2,2	2,20	370501035	10 Stück	*

Einschnittgewindebohrer und Handgewindebohrer-Sätze

Foto-Stativ

Foto-Stativ & C-Mount Gewinde / DIN 4503

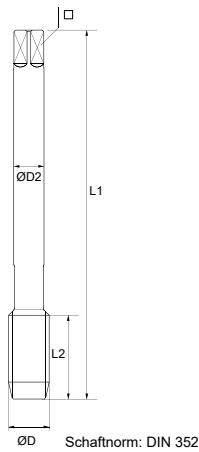
Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

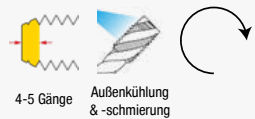
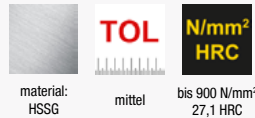
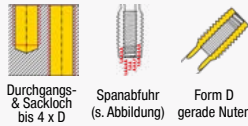
 Vorschneider

 Fertigschneider



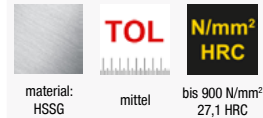
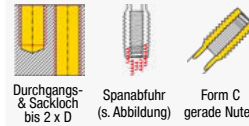
Einschnittgewindebohrer

Form D für Durchgangs- und Sacklöcher




Handgewindebohrer-Sätze

für normale Anwendungen



Camera

	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€
Cam.-Tripod 1/4"	6,35	6,0	50	19	4,9	5,20	380101001	30,54		
Cam.-Tripod 3/8"	9,53	7,0	70	24	5,5	8,00	380101002	42,56		
C-Mount 1" x 32	25,40	18,0	130	45	14,0	23,75	380101003	406,82		
S-Mount 12 x 0,5	12,00	9,0	70	22	7,0	11,50			380301004	104,72

Schneideisen

Foto-Stativ

Foto-Stativ & C-Mount Gewinde / DIN 4503

Schneideisen für normale Anwendungen



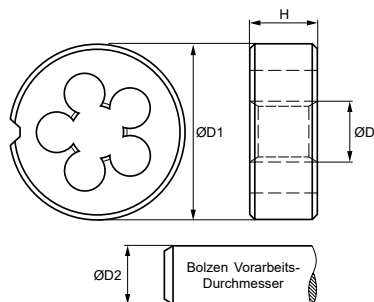
material:
HSS

mittel



Anschnitt:
1,75 Gänge

Rechts-
schneidend



Foto

	D	D1	H	D2	No.	€
Foto-stativ 1/4"	6,35	20	7	6,22	381401001	39,47
Foto-stativ 3/8"	9,53	20	7	9,37	381401002	52,92
C-Mount 1" x 32	25,40	55	16	25,25	381401003	285,00
S-Mount 12 x 0,5	12,00	38	10	11,92	381401004	105,12



Gewindebohrer

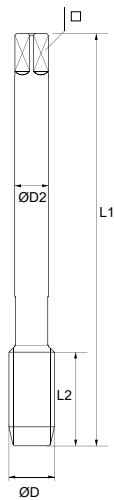
VG Ventiligwinde / DIN 7756

Effiziente Herstellung von Innengewinden.

Durch die kurze Bauform eignen sich die Gewindebohrer für den Einsatz per Hand. Die Einschnittgewindebohrer und langen Maschinengewindebohrer eignen sich ebenso für die Betätigung mit der Maschine.

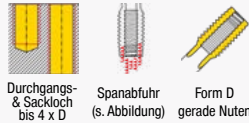
Ein Satz besteht aus 2 Gewindebohrern:

-  Vorschneider
-  Fertigschneider

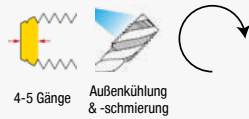


Einschnittgewindebohrer

Form D für Durchgangs- und Sacklöcher

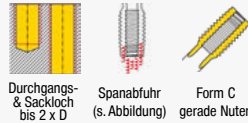


material: HSSG
TOL mittel
N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC



Handgewindebohrer-Sätze

für normale Anwendungen

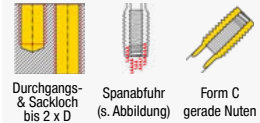


material: HSSG
TOL mittel
N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC

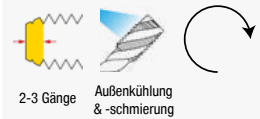



Maschinengewindebohrer

Form C für Durchgangs- und Sacklöcher



material: HSSG
TOL mittel
N/mm² HRC bis 900 N/mm² 27,1 HRC



VG	D1	D2	L1	L2	□		No.	€	No.	€	No.	€
DIN 2181												
VG 5 x 36	5,15	6,0	50	12	4,9	4,65	390101001	81,86	390301001	278,52		
VG 5,2 x 24	5,23	6,0	56	17	4,9	4,25	390101002	81,86	390301002	255,32		
VG 6 x 32	5,98	6,0	56	14	4,9	5,35	390101003	91,30	390301003	290,14		
VG 8 x 32	7,68	7,0	56	16	5,5	6,90	390101004	93,19	390301004	324,95		
VG 10 x 28	10,27	8,0	63	18	6,2	9,35	390101005	100,75	390301005	348,16		
VG 12 x 26	12,17	9,0	70	22	7,0	11,15	390101006	113,34	390301006	235,17		
DIN 374												
VG 5 x 36	5,15	6,0	70	12	4,9	4,65					390501001	81,86
VG 5,2 x 24	5,23	6,0	80	17	4,9	4,25					390501002	81,86
VG 6 x 32	5,98	7,0	80	14	5,5	5,35					390501003	91,30
VG 8 x 32	7,68	8,0	80	16	6,2	6,90					390501004	93,19
VG 10 x 28	10,27	8,0	90	18	6,2	9,35					390501005	100,75
VG 12 x 26	12,17	9,0	100	22	7,0	11,15					390501006	113,34

Runde Schneideisen

VG

Ventilgewinde / DIN 7756

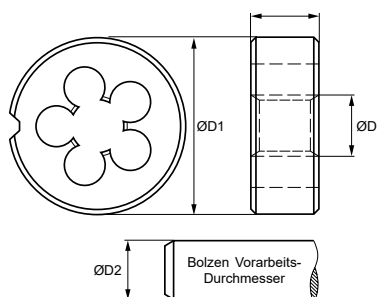
Schneideisen für normale Anwendungen



material: HSS mittel



Anschnitt: 1,5 Gänge Rechts-schneidend

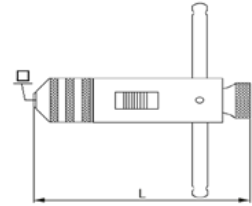


VG

	D	D1	H	D2	No.	€
VG 5 x 36	5,15	20	7	5,15	391401001	45,34
VG 5,2 x 24	5,23	20	7	5,23	391401002	45,34
VG 6 x 32	5,98	20	7	5,98	391401003	45,34
VG 8 x 32	7,68	25	9	9,60	391401004	64,23
VG 10 x 28	10,27	30	11	10,27	391401005	89,42
VG 12 x 26	12,17	30	11	12,17	391401006	89,42

Betätigungswerkzeuge

BAER Werkzeughalter mit Knarre

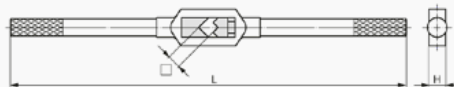


für Gewindebohrer

größe	metrische	zöllische	<input type="checkbox"/>	L1	No.	€
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	2,4 - 5,5	85	491625001	10,68
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	4,5 - 8,0	100	491625002	13,20
10	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	2,4 - 5,5	250	491625010	17,60
20	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	4,5 - 8,0	300	491625020	21,37



für Gewindebohrer



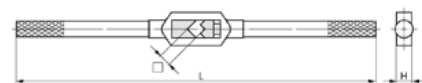
größe	metrische	zöllische	rohrgewinde	<input type="checkbox"/>	L1	No.	€
0	M 1 - M 8	1/16 - 1/4		2,0 - 5,0	130	491725000	5,40
1	M 1 - M 10	1/16 - 3/8	G 1/8	2,0 - 6,3	176	491725010	5,79
1.1/2	M 1 - M 12	1/16 - 1/2	G 1/8	2,1 - 8,0	176	491725015	5,79
2	M 4 - M 12	5/32 - 1/2	G 1/8	3,0 - 9,0	280	491725020	11,10
3	M 5 - M 20	7/32 - 3/4	G 1/8 - G 1/2	4,9 - 12	380	491725030	19,60
4	M 11 - M 27	7/16 - 1"	G 1/4 - G 3/4	5,5 - 16	505	491725040	31,50
5	M 13 - M 32	1/2 - 1.1/4	G 1/4 - G 1"	7,0 - 20	700	491725050	45,00
6	M 18 - M 42	3/4 - 1.1/2	G 1/2 - 1.1/4"	11,0 - 24	1000	491725060	99,50

Verstellbare Windeisen aus Stahl



für Gewindebohrer

	metrische	zöllische	rohrgewinde	<input type="checkbox"/>	L1	No.	€
0	M 1 - M 8	1/16 - 1/4		2,0 - 5,0	130	491724000	7,87
1	M 1 - M 10	1/16 - 3/8		2,0 - 6,3	180	491724010	9,03
1.1/2	M 1 - M 12	1/16 - 1/2	G 1/8	2,1 - 8,0	205	491724015	9,03
2	M 4 - M 12	5/32 - 1/2	G 1/8	3,0 - 9,0	280	491724020	16,16
3	M 5 - M 20	7/32 - 3/4	G 1/8 - G 1/2	4,9 - 12	380	491724030	30,96
4	M 11 - M 27	7/16 - 1"	G 1/4 - G 3/4	5,5 - 16	500	491724040	54,57
5	M 13 - M 32	1/2 - 1.1/4	G 1/4 - G 1"	7,0 - 20	700	491724050	64,02
6	M 18 - M 42	3/4 - 1.1/2	G 1/2 - G 1.1/4	11 - 24	1000	491724060	107,05
7	M 27 - M 52	1.1/8 - 2"	G 3/4 - G 1.3/4	16 - 32	1250	491724070	119,64
8	M 27 - M 64	1.1/8 - 3"	G 3/4 - G 3"	16 - 40	1250	491724080	289,65



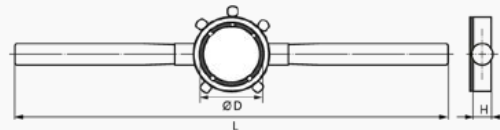
Betätigungswerkzeuge

PRO-Schneideisenhalter aus Premium-Druckguss



Für Schneideisen

∅ D x H	metrische	zöllische	L1	No.	€
16 x 5	M 1 - M 2,6	BSW 1/16 - BSW 3/32	160	491825001	4,21
20 x 5	M 3 - M 4	BSW 1/8 - BSW 5/32	200	491825002	4,74
20 x 7	M 4,5 - M 6	BSW 3/16 - BSW 1/4	200	491825003	4,74
25 x 9	M 7 - M 9	BSW 5/16	224	491825004	5,40
30 x 11	M 10 - M 11	BSW 3/8 - BSW 7/16	280	491825005	7,37
38 x 10	MF 12 - MF 15	G 1/4	315	491825006	11,84
38 x 14	M 12 - M 14	BSW 1/2 - BSW 9/16	315	491825007	11,84
45 x 14	MF 16 - MF 20	G 3/8-1/2	450	491825008	16,18
45 x 18	M 16 - M 20	BSW 5/8 - BSW 13/16	450	491825009	16,18
55 x 16	MF 22 - MF 26	G 5/8 - G 3/4	560	491825010	21,70
55 x 22	M 22 - M 24	BSW 7/8 - BSW 1"	560	491825011	21,70
65 x 18	MF 27 - MF 36	G 7/8 - G 1"	630	491825012	31,05
65 x 25	M 27 - M 36	BSW 1.1/8 - BSW 1.3/8	630	491825013	31,05

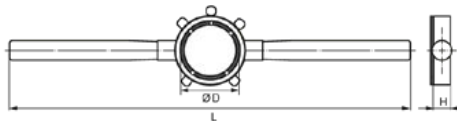


Schneideisenhalter aus Zinkdruckguss



Für Schneideisen

∅ D in inch	∅ D (mm) x H (mm)	∅ D (inch) x H (inch)	L1	No.	€
13/16"	20,6 x 6,35	13/16 x 1/4	200	491823014	3,78
1"	25,4 x 9,5	1" x 3/8	224	491823015	4,62
1.5/16"	33,4 x 11,1	1.5/16 x 7/16	270	491823016	7,98
1.1/2"	38,1 x 12,7	1.1/2 x 1/2	315	491823017	12,17
2"	50,8 x 15,9	2" x 5/8	560	491823018	19,73
2.1/4"	57,1 x 17,5	2.1/4 x 11/16	560	491823019	20,99
2.1/2"	63,5 x 19,0	2.1/2 x 3/4	630	491823020	27,71
3"	76,2 x 22,2	3" x 7/8	900	491823021	81,86
3.1/2"	88,9 x 25,4	3.1/2" x 1"	900	491823022	97,60
4"	101,6 x 25,4	4" x 1"	1000	491823023	240,54

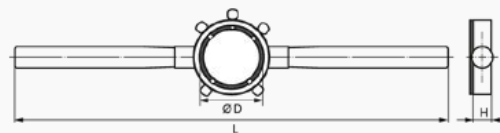


Schneideisenhalter aus Zinkdruckguss



Für Schneideisen

∅ D x H	metrische	zöllische	L1	No.	€
45 x 18	M 16 - M 20	BSW 5/8 - BSW 13/16	450	491824001	27,71
55 x 22	M 22 - M 24	BSW 7/8 - BSW 1"	560	491824002	39,04
65 x 25	M 27 - M 36	BSW 1.1/8 - BSW 1.3/8	630	491824003	49,12
75 x 20	MF 38 - MF 42	G 1.1/8 - G 1.1/4	800	491824004	80,60
75 x 30	M 38 - M 42	BSW 1.1/2 - BSW 1.5/8	800	491824005	80,60
90 x 22	MF 45 - MF 52	G 1.3/8 - G 1.5/8	900	491824006	103,27
90 x 36	M 45 - M 52	BSW 1.3/4 - BSW 2"	900	491824007	103,27
105 x 22	MF 54 - MF 63	G 1.3/4 - G 2"	975	491824008	123,42
105 x 36	M 54 - M 63	BSW 2.1/4	975	491824009	123,42
120 x 22	MF 64 - MF 71	G 2.1/4 - G 2.3/4	956	491824010	352,62
120 x 36	M 64 - M 71	BSW 2.1/2 - BSW 2.3/4	956	491824011	352,62
130 x 25		G 3"	966	491824012	440,78
130 x 36			966	491824013	440,78
140 x 22			976	491824014	566,72
150 x 25		G 3.1/2"	986	491824015	623,39
160 x 25		G 4"	996	491824016	856,37

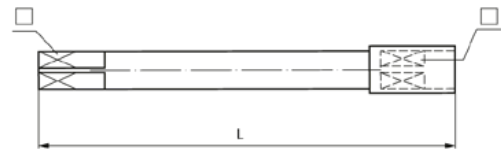


Betätigungswerkzeuge

Gewindebohrer Verlängerungen



für Gewindebohrer					
□	L1	Metrisch nach DIN 352	No.	€	
	2,1	60	M 1 - M 2,6	491925021	3,15
	2,4	70		491925024	3,15
	2,7	80	M 3	491925027	3,57
	3,0	90	M 3,5	491925030	3,57
	3,4	95	M 4	491925034	4,09
	3,8	100		491925038	4,62
	4,3	105		491925043	4,83
	4,9	110	M 4,5 - M 8	491925049	5,04
	5,5	115	M 9 - M 10	491925055	5,04
	6,2	120	M 11	491925062	5,67
	7,0	125	M 12	491925070	6,40
	8,0	125		491925080	8,71
	9,0	130	M 14 - M 16	491925090	9,34
	10,0	140		491925100	9,97
	11,0	150	M 18	491925110	12,07
	12,0	155	M 20	491925120	15,74
	13,0	165		491925130	17,84
	14,5	175	M 22 - M 24	491925145	22,04
	16,0	180	M 27	491925160	23,09
	18,0	200	M 30	491925180	27,29
	20,0	220	M 33	491925200	35,16
	22,0	220	M 36	491925220	48,28
	24,0	235	M 39 - M 42	491925240	62,97
	26,0	250		491925260	81,86
	29,0	265	M 45 - M 48	491925290	96,55
	32,0	285	M 52	491925320	136,43



Schneideisenführungen M 3 - M 12

für Schneideisen DIN 223 = EN 22568 und
Schneideisenhalter DIN 225 = EN 22568

Anwendung:

- ☠ Hilfe zum Schneiden von Außengewinden. Die Führung wird zusammen mit dem Schneideisen in den Schneideisenhalter eingelegt.

Vorteile:

- ☑ genaue fluchtende Gewinde
- ☑ saubere Gewindeflanken
- ☑ weniger Ausschuss
- ☑ gute Spanabfuhr, da Führung mit Spanlöchern
- ☑ Schneiden von Rechts- und Linksgewinden, sowie alle vorkommenden Gewinde-Steigungen



19,43 €

Art. Nr.:
492025312

Preis netto ohne MwSt

Schmiermittel und Kegelsenker



13,01 € 100 ml
Art. Nr.: SP100

BAER Hochleistungsschneidpaste

Schneidpaste mit hochwertigen Druckzusätzen erreicht eine extrem hohe Schmierwirkung. Die an den Schneiden haftende Paste wird erst beim Einsatz flüssig (Schneidpaste unverdünnt auftragen).

Schmieren ist wichtig bei der Zerpanung.

Vorteile:

- ✓ Enthält kein Erdöl, Chlor oder Schwefel
- ✓ Erheblich bessere Standzeit der Werkzeuge
- ✓ Hinterlässt keinen schmierigen Ölfilm auf dem Werkstück

Anwendung:

- ⚙ Bohren, Gewindeschneiden, Gewindefräsen, Reiben, Fräsen, Kernbohren, Sägen, sowie für die Schwerzerspanung und für alle spanabhebenden Bearbeitungsvorgänge.

Für alle Stähle wie: Eisen, Stahl, Werkzeugstahl, hochlegierte Stähle, Chrom-Nickel-Legierungen, Aluminium, Titan, Mangan, Stahlguss, Grauguss, Messing, Bronze, sowie alle Edelstähle V2A, V4A, INOX usw.

BAER Kegelsenker

**HSSG 90°
Kegelsenker**
für normale
Anwendungen



**HSSE-VAP 90°
Kegelsenker**
für **Edelstähle**



**HSSG-Bit 90°
Kegelsenker**
für Akkuschauber



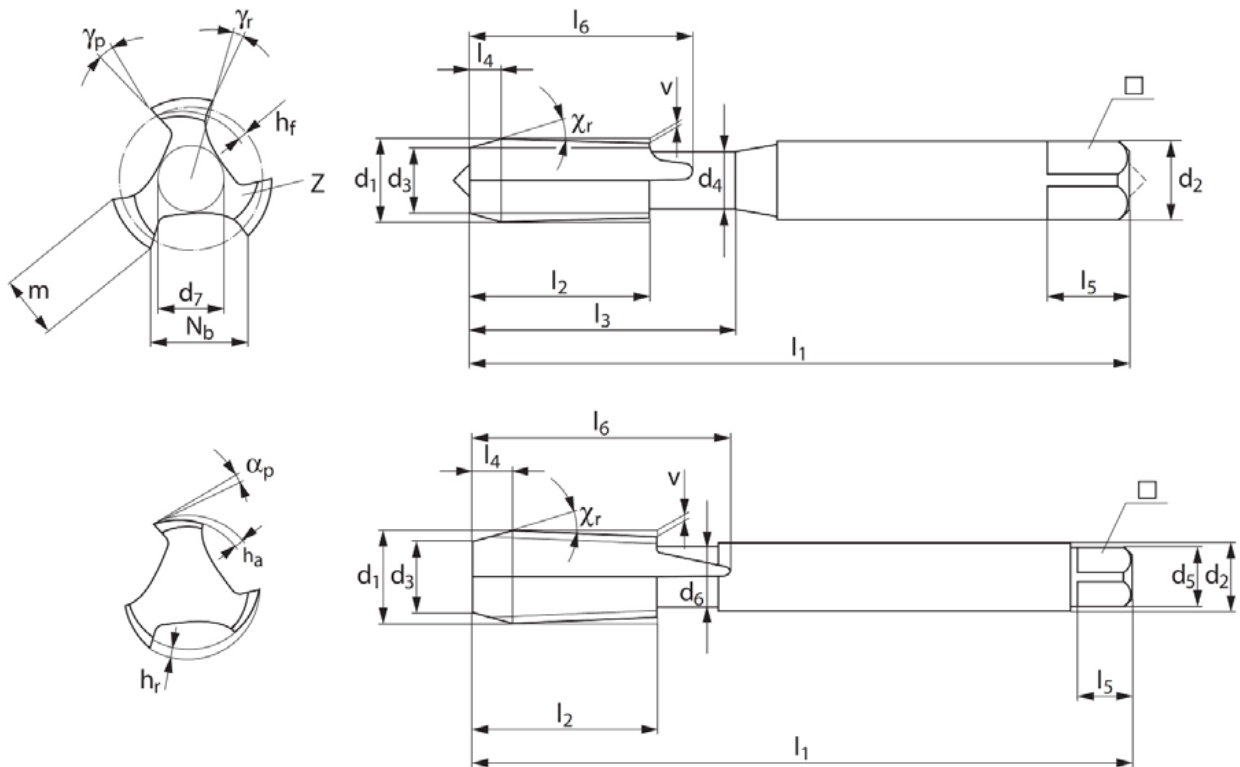
abmessungen	No.	€	No.	€	No.	€
6,3 mm (M 3)	74563	6,81	74663	13,51	744063	6,16
8,3 mm (M 4)	74583	8,17	74683	15,77	744083	6,48
10,4 mm (M 5)	745104	9,07	746104	18,14	744104	8,26
12,4 mm (M 6)	745124	11,35	746124	21,55	744124	9,59
16,5 mm (M 8)	745165	15,82	746165	35,38	744165	13,18
20,5 mm (M 10)	745205	22,00	746205	45,02	744205	16,96
25,0 mm (M 12)	745250	30,39	746250	56,71		
31,0 mm (M 16)	745310	56,24	746310	105,46		
Set 6,3 8,3 10,4 12,4 16,5 20,5 mm*	1571	92,43	1573	165,57	1576	68,04
Set 6,3 10,4 16,5 20,5 25,0 mm*	1572	105,23	1574	187,11		



* Abbildung für Sätze

Technische Informationen

Gewindebohrer Geometrien



d1 Gewindenenddurchmesser

d2 Schaftdurchmesser

d3 Anschnittdurchmesser

d4 Halsdurchmesser

d5 Vierkantfreidrehung

d6 Halsdurchmesser

d7 Seelendurchmesser

l1 Gesamtlänge

l2 Gewindelänge

l3 nutzbare Gewindelänge

l4 Anschnittlänge

l5 Vierkantlänge

l6 Nutenlänge

Vierkantmaß

Z Anzahl der Nuten

v abgesenktes Führungsgewinde

xr Anschnittwinkel

Nb Nutenbreite

m Stegbreite

ha Anschnittinterschlif

hf Flankeninterschlif

hr Anschnittinterschlif

α_p Freiwinkel

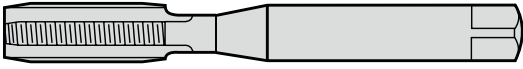
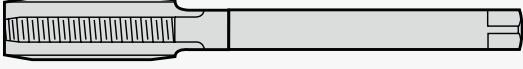

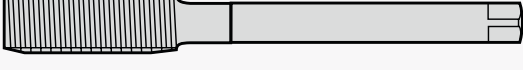

γ_p Spanwinkel

Gewindebohrer Zentrierungen

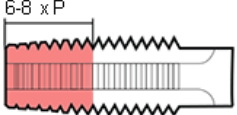
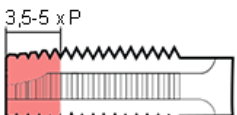



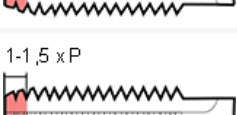


Technische Informationen

Gewindebohrer Fertigungsbaumaße

	z	DIN 352	DIN 2181	DIN 5157	DIN 40432
		DIN 371	DIN 40435		
		DIN 376	DIN 374	DIN 5156	DIN 40433 DIN 40435
		DIN 2174	DIN 371		
		DIN 2174	DIN 376	DIN 2189	

Gewindebohrer Anschnittformen

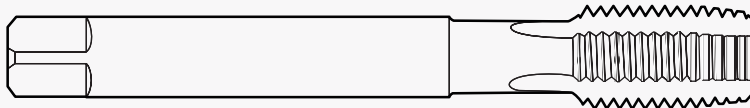
	Form A lang, 6 - 8 Gänge gerade genutet für kurze Durchgangslöcher
	Form B mittel, 3,5 - 5,5 Gänge gerade genutet mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher in mittel- und langspanenden Werkstoffen
	Form C mittel, 3,5 - 5,5 Gänge gerade genutet mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher in mittel- und langspanenden Werkstoffen
	Form D mittel, 3,5 - 5 Gänge gerade genutet und Drallwinkel 15° für Sacklöcher mit langem Gewindeauslauf für kurze Durchgangslöcher
	Form E extrem kurz, 1,5 - 2 Gänge gerade genutet und Drallwinkel 15° für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf
	Form F extrem kurz, 1 - 1,5 Gänge gerade genutet und spiral genutet für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf Möglichst vermeiden

Bemerkung:

Kurzer Anschnitt erzeugt Gewindetiefen nahe dem Boden der Bohrung.
Langer Anschnitt verringert die Belastung an den Schneidkanten (zu empfehlen bei Materialien mit hoher Festigkeit).
Langer Anschnitt erhöhen das erforderliche Drehmoment.

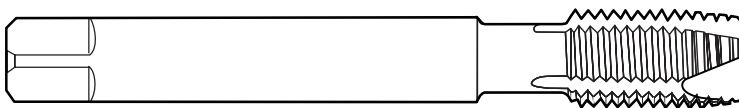
Technische Informationen

Gewindebohrer Nuten und Spanabfuhr



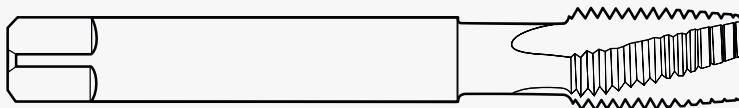
Form A, C, E
gerade genutet
für Durchgangs- und Sacklöcher

Die Nuten können nur einen Teil der Späne aufnehmen. Ein Spantransport in Schneidrichtung findet kaum statt. Tiefe Gewinde sollten daher nicht geschnitten werden.



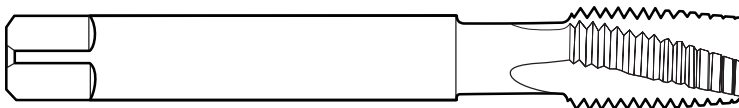
Form B
gerade genutet mit Schälanschnitt
für Durchgangslöcher

Dank dem Schälanschnitt werden die Späne eng gerollt in Schneidrichtung abgeführt und Spänestau verhindert. Kühlmittel kann problemlos nachfließen.



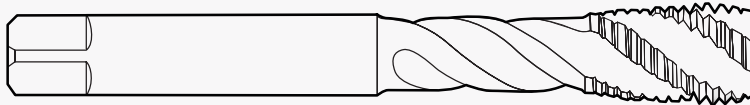
Form C, D
8 - 15° linksgedrallte Spiralnuten
für Durchgangslöcher

Dank den linksgedrallten Nuten verläuft der Spanwinkel nahezu konstant und ergibt stabile Anschnittzähne um Gewinde in hochfesten Materialien zu schneiden. Der Linksdrall schiebt die Späne in Schneidrichtung.



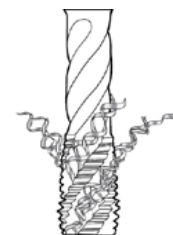
Form C, E
10 - 15° rechtsgedrallte Spiralnuten
für Sacklöcher

Besonders geeignet für Drehautomaten und Mehrspindelmaschinen. Durch die entgegengesetzte Spanabfuhr ist ein prozesssicheres Gewindeschneiden auch bei Querbohrungen möglich.



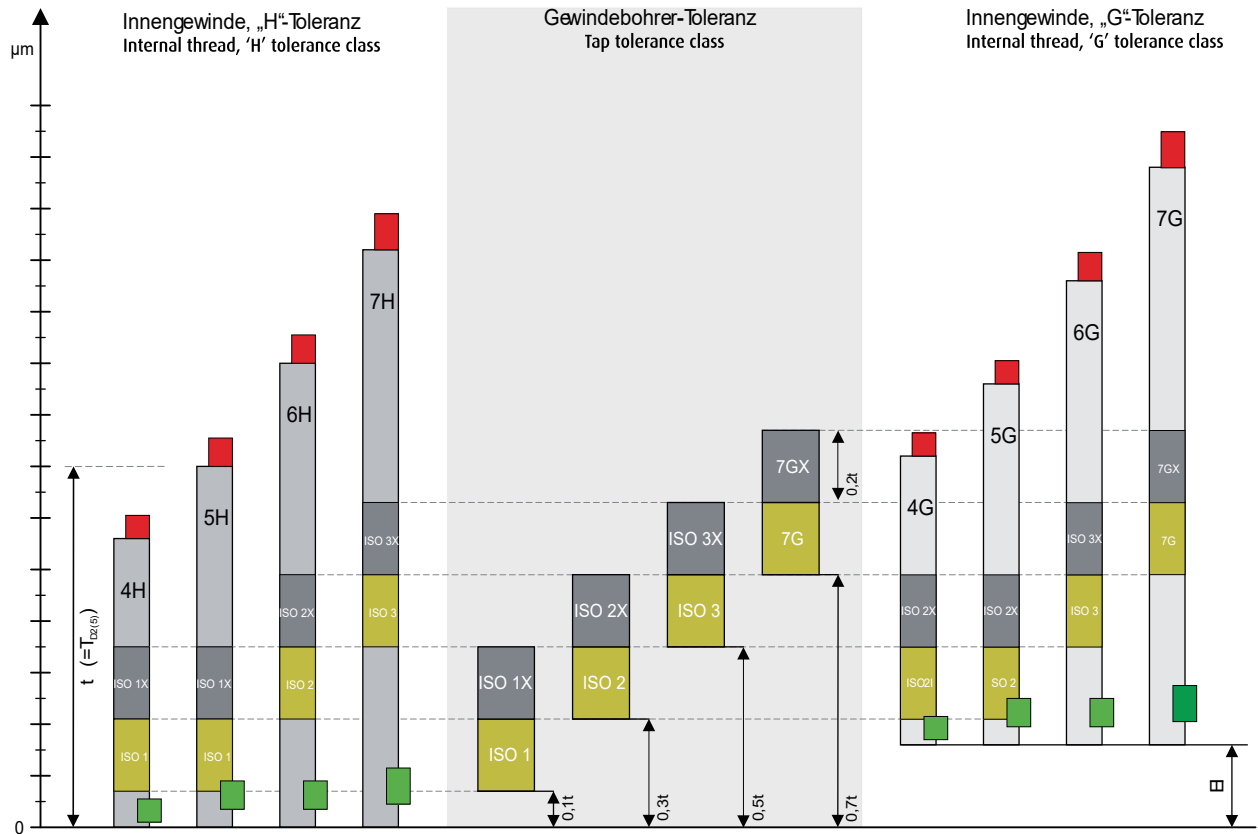
Form C, E
35 - 50° rechtsgedrallte Spiralnuten
für Sacklöcher

Durch die stark gedrahten Spiralnuten werden auch in langspanenden tiefen Sacklöchern die Späne sicher abgeführt.



Technische Informationen

Toleranzen



- Flankendurchmesser-Toleranz des Innengewindes nach DIN ISO 965-1
Pitch diameter tolerance of internal thread acc. DIN ISO 965-1
- Gewindebohrer mit spezieller Flankendurchmesser-Toleranz
Taps with specific pitch diameter tolerance
- Flankendurchmesser-Toleranz des Gewindebohrers nach DIN EN 22857
Pitch diameter tolerance of the tap acc. DIN EN 22857
- Flankendurchmesser-Toleranz des Ausschusslehrdorns nach DIN ISO 1502
Pitch diameter tolerance of the no-go thread plug gauge acc. DIN ISO 1502
- Flankendurchmesser-Toleranz des Gutlehrdorns nach DIN ISO 1502
Pitch diameter tolerance of the go thread plug gauge acc. DIN ISO 1502

- EI = Grundmaß Basis
- t = Toleranzklasse 5 des Innengewindes (Toleranzeinheit)
Tolerance class of the internal thread (tolerance unit)
- TD2 = Toleranz des Flankendurchmessers
Pitch diameter tolerance

toleranzklasse gewindebohrer		toleranzfeld muttergewinde			bemerkungen	anwendungen
4H (DIN 802/1)	ISO 1	4H	5H		untermaß	Gewindeverbindungen mit wenig Spiel
6H (DIN 802/1)	ISO 2	4G	5G	6H	normal	Normale Gewindeverbindung
6G (DIN 802/1)	ISO 3			6G 7H 8H	aufmaß	Gewindeverbindungen mit viel Spiel
7G (DIN 802/4)				7G 8G	aufmaß	vor Wärmebehandlung, die zu Verzug führen
6H +0,1					aufmaß	galv. Oberflächenbeh. m. Schichtdicke ≈ 25µm
6H +0,2					aufmaß	galv. Oberflächenbeh. m. Schichtdicke ≈ 50µm

Technische Informationen

Gewindebohrer Oberflächenbehandlungen



TIN (Titanitrid) Beschichtung

Die TIN-Beschichtung (Titan-Nitrid – goldgelbe Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 2300 HV) und Gleiteigenschaften, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



VAP (Vaporisiert - Dampfangelassen)

Die oxidierte Oberfläche (VAP) bietet dem Schneidöl bessere Haftung und sorgt somit für einen konstanten Schmierfilm und verhindert Kaltaufschweißungen.



TiAlN (Titanaluminiumnitrid) Beschichtung

Die TiAlN-Beschichtung (grauviolette Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3300 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,25) bei einer Temperaturbeständigkeit bis 800°C, daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.



TiCN (Titancarbonitrid) Beschichtung

Die TiCN-Beschichtung (Titancarbonitrid – grauviolett Farbe) erhöht die Oberflächenhärte (ca. 3000 HV) und Gleiteigenschaften (Reibungskoeffizient: 0,3), daraus resultieren eine höhere Schnittleistung und Standzeit.

Beschichtungsservice

Jedes einzelne Gewindewerkzeug unseres Lieferprogramms – ob katalogisiert oder nicht im Katalog enthalten – kann kurzfristig mit jeder Beschichtung oder Oberflächenbehandlung geliefert werden.

Zu enges Gewinde	Steigungsfehler Zu niedrige Toleranzlage Zu starke Zwangsführung
Zu großes Gewinde	Schnittgeschwindigkeit zu hoch Rundlauffehler Spänestau in Nuten Versatz Gewindebohrer zur Bohrung Falscher Vorschub Zu hohe Toleranzlage
Schlechte Gewindeoberfläche	Schnittgeschwindigkeit nicht optimal Schmierung nicht geeignet oder vorhanden Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Kernloch zu klein
Gewindebruch des zu schneidenden Gewindes	Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Kernloch zu klein Kernloch nicht tief genug Spänestau in Nuten Rundlauffehler Versatz Gewindebohrer zur Bohrung Falscher Vorschub
Geringe Standzeit	Schnittgeschwindigkeit nicht optimal Schmierung nicht geeignet oder vorhanden Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Oberflächenbehandlung/ Beschichtung für Gewindebohrer erforderlich Kernloch zu klein
Werkzeugausbrüche	Schneidgeometrien ungeeignet für Werkstoff Kernloch zu klein Kernloch nicht tief genug Spänestau in Nuten Rundlauffehler Versatz Gewindebohrer zur Bohrung Falscher Vorschub Verschlissener Gewindebohrer
Verschweißungen am Gewindebohrer	Schnittgeschwindigkeit nicht optimal Kühlmittezufuhr erhöhen

Technische Informationen

Gewindebohrer Schnittgeschwindigkeiten

Die Schnittgeschwindigkeiten für Gewindebohrer sind abhängig von verschiedenen Faktoren parameters:

- ✓ bearbeitendes Material
- ✓ Gewindebohrergeometrien
- ✓ Kühlmittel oder Schmierstoff
- ✓ usw.

Die Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in den Artikelbezeichnungen der jeweiligen Gewindebohrer in unserem Onlineshop. Einfach die Artikelnummer in das Suchfeld eingeben und die Schnittgeschwindigkeiten im unteren Teil der Artikelbezeichnung nachschlagen.

Schmierung und Kühlung

Um den Werkzeugen eine längere Standzeit zu ermöglichen und bessere Ergebnisse zu erreichen empfehlen sich folgende Arten der Kühlung und Schmierung:

Trocken und Druckluft

- ✓ Grauguss
- ✓ (gekühlte) Druckluft wird eingesetzt um Späne besser zu fördern

Emulsion

- ✓ Wird hauptsächlich in der Gewindebearbeitung verwendet

Gewindeschneidöl

- ✓ Erzielt hervorragende Gewindeoberflächen und Standzeiten der Werkzeuge

Gewindeschneidpaste

- ✓ Zum Gewindeformen geeignet
- ✓ Vorteilhaft bei waagrechter Schneidrichtung
- ✓ Für große Abmessungen und Durchgangslöcher

MMS - Minimalmengenschmierung

- ✓ Kühlung durch Luft-Ölgemisch

Technische Informationen

Formeln

Bezeichnung	Kurzzeichen	Einheit	Formel	Beispiel
Drehzahl	n	min ⁻¹		
Winkelgeschwindigkeit	ω	s ⁻¹	$\omega = \frac{2 \cdot \pi \cdot n}{60}$	n = 400 min ⁻¹ $\omega = \frac{2 \cdot \pi \cdot 400}{60}$ ω = 41,89 s ⁻¹
Schnittgeschwindigkeit	v _c	m/min	$v_c = \frac{d \cdot \omega}{33,3}$ $v_c = \frac{d \cdot \pi \cdot n}{1000}$	n = 400 min ⁻¹ , d = 20 mm $v_c = \frac{20 \cdot \pi \cdot 400}{1000}$ v _c = 25,133 m/min
Vorschub pro Umdrehung	f	mm		
Vorschubgeschwindigkeit	v _f	mm/min	v _f = f · n	n = 400 min ⁻¹ f = 0,800 mm v _f = 0,800 · 400 v _f = 320 mm/min
Kraft	F	N	F = k _c · A	
Drehmoment	M	Nm	$M = \frac{F \cdot d}{2000}$	F = 200 N, d = 20 mm $M = \frac{200 \cdot 20}{2000}$ M = 2 Nm
mechanische Arbeit	W	J	W = F · U	F = 200 N, d = 20 mm $U = \frac{d \cdot \pi}{1000} = 0,063 \text{ m}$ W = 200 · 0,063 = 12,6 J
Leistung	P	W	$P = \frac{F \cdot v_c}{60}$ P = M · ω	F = 200 N, v _c = 25,133 m/min P = 83,78 W M = 2 Nm, ω = 41,89 s ⁻¹ P = 83,78 W
Wirkungsgrad	η	-	$\eta = \frac{P_{ab}}{P_{an}}$ η < 1	P _{ab} = 58,65, P _{an} = 83,78 W $\eta = \frac{58,65}{83,78} = 0,7$

π = 3,141592654

d = Durchmesser in mm

U = Umfang (Weg) in m

1 kW = 1,36 PS

1 PS = 0,736 kW

$1 \frac{\text{m}}{\text{s}} = 60 \frac{\text{m}}{\text{min}}$

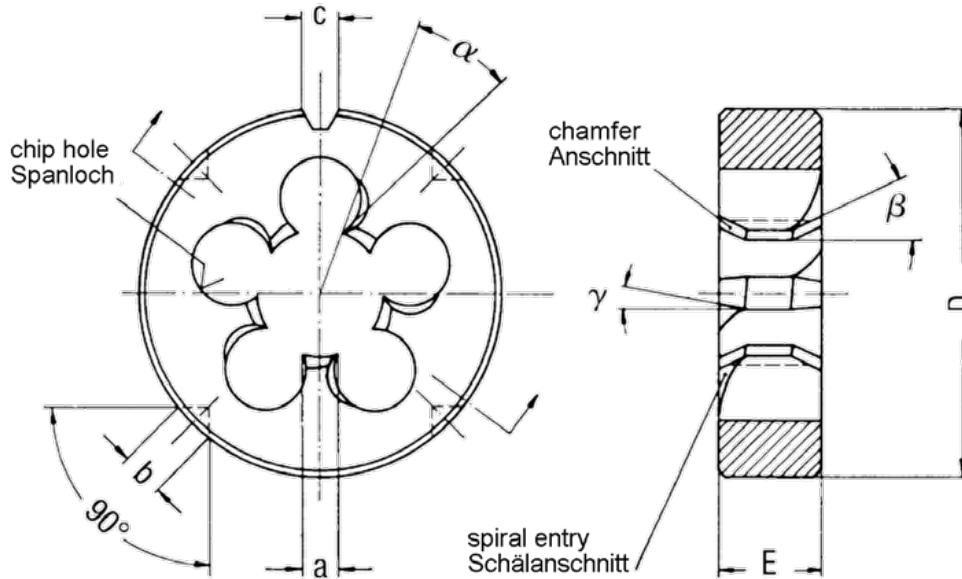
1/s = 60/min = 1 Hz

1J = 1 Nm = 1 $\frac{\text{kg} \cdot \text{m}^2}{\text{s}^2}$

1W = 1 $\frac{\text{J}}{\text{s}} = 1 \frac{\text{Nm}}{\text{s}} = 1 \frac{\text{kg} \cdot \text{m}^2}{\text{s}^3}$

Technische Informationen

Schneideisen Geometrien



D Außendurchmesser

E Breite

a Zahnbreite

c Nutbreite

b Durchmesser der Bohrungen für Halteschraube

α Spanwinkel

β Anschnittwinkel, halber Senkwinkel

γ Schälanschnittwinkel

Werkstückvorbereitung:

- ☑ zentrische Fase - erleichtert das Anschneiden
- ☑ Bolzendurchmesser muss Untermaß gegenüber Nenndurchmesser haben

Anschnitt

- ☑ Standardanschnitt (Länge, siehe je Artikel)
- ☑ Schälanschnitt: Verbesserter Spanabfluss und Verringerung des Schnittmomentes, bewirken eine höhere Oberflächengüte des Gewindes und eine längere Standzeit des Schneideisens
- ☑ 70° (kurzer Anschnitt) - Anschnittlänge: 1,25 Steigung = 70°

Toleranzen für Schneideisen

Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13 - Regelgewinde und Feingewinde

4h = Toleranzklasse „fein“

6h = Toleranzklasse „mittel“, für kleine Abmessungen (bis M 1,4)

6g = Toleranzklasse „mittel“ - Standard

6e = Untermaß-Toleranz; für Bolzen, die eine Oberflächenbehandlung bzw. galvanische Schutzschicht erhalten (bei Schichtstärke bis ca. 8 µm). Schneideisen mit 6e-Toleranz schneiden ca. 0,03 mm kleiner als Schneideisen mit Standardtoleranz 6g.

8e = Untermaß-Toleranz; für Bolzen, die eine starke Beschichtung erhalten (Schichtstärke ca. 16 - 18 µm)

Unified-Gewinde UNC, UNF, UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF etc.

3A = Toleranz „fein“

2A = Standardtoleranz „mittel“

1A = Toleranz „grob“

Whitworth-Rohrgewinde G nach DIN-ISO 228

A = Standardtoleranz „mittel“

B = Toleranz „grob“

Technische Informationen

Schnittgeschwindigkeiten für Gewindeformer

Werkstoff	Festigkeit	Schnittgeschwindigkeit in m/min	empfohlene Schmierung
Baustähle, Automatenstähle, Katfließpressstähle etc.	< 600 N/mm ²	20 - 80	Schneidöl/ Emulsion
Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss etc.	< 800 N/mm ²	20 - 60	Schneidöl/ Emulsion
Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle etc.	< 1000 N/mm ²	10 - 40	Schneidöl
nichtrostender Stahl Ferritisch, martensitisch	< 950 N/mm ²	10 - 25 (mit Emulsion bedingter Einsatz)	Schneidöl
nichtrostender Stahl austenitisch	< 950 N/mm ²	10 - 25 (mit Emulsion bedingter Einsatz)	Schneidöl
Aluminium-Knetlegierungen	< 550 N/mm ²	15 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Aluminium-Gusslegierungen	Si < 12%	15 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Reinkupfer	< 400 N/mm ²	20 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Kupfer-Zink-Legierungen (Messing langspanend)	< 550 N/mm ²	40 - 80	Emulsion

Schnittgeschwindigkeit [m/min] = (Außendurchmesser * π * Drehzahl) / 1000

Drehzahl n [1/min] = (Schnittgeschwindigkeit in m/min * 1000) / (Außendurchmesser * π)

Vorschubprogrammierung [mm/min] = Drehzahl * Steigung

Bitte beachten Sie, dass die oben angegebenen Schnittgeschwindigkeiten als Richtwerte zu verstehen sind und je nach Schmierung und Betätigung angepasst werden müssen.



BAER Tools GmbH
Robert-Bosch-Str. 5
68542 Heddeshheim
Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790
Fax: +49 (0) 6203 4048 791
E-Mail: info@gewindebohrer.de
www.gewindebohrer.de









BAER Tools GmbH
Robert-Bosch-Str. 5
68542 Heddesheim
Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790
Fax: +49 (0) 6203 4048 791
E-Mail: info@gewindebohrer.de
www.gewindebohrer.de

