

LITELINE

Gewindebohrer für Standardanwendungen.

MAYER
TOOLS

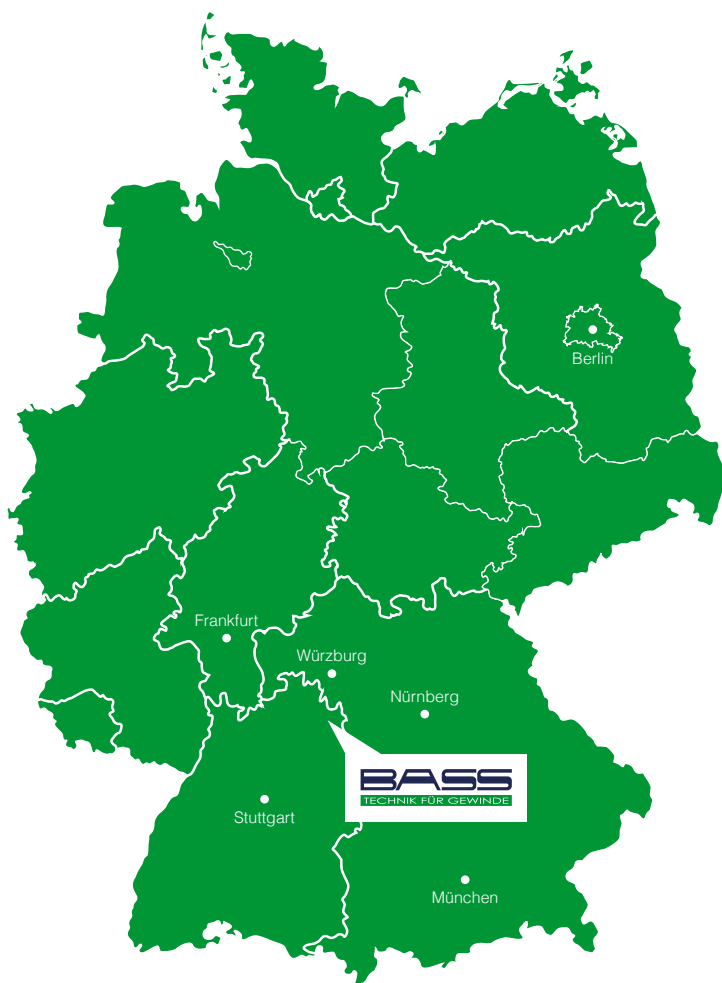
Mayer Tools GmbH
Am Sturmbühl 4, DE-78559 Gosheim



Telefon 07426 5197-0
info@mayer.tools, www.mayer.tools

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

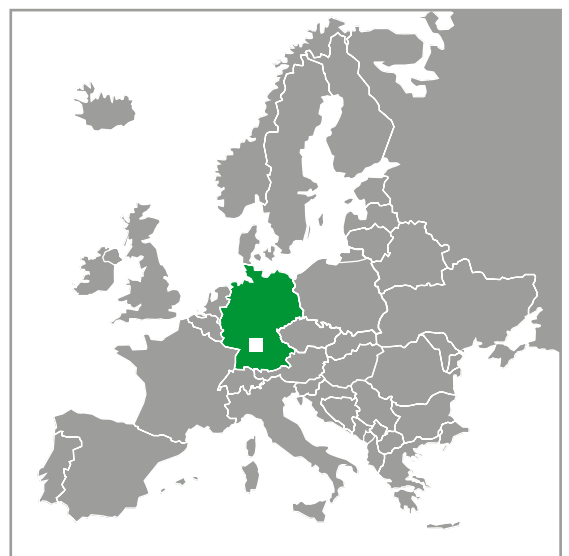
Weltweit vertrauen Kunden aus der Automobil- und Luftfahrtindustrie, sowie dem Maschinenbau und der Medizintechnik auf unsere Lösungen.



BASS GmbH

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

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



Ausgabe 6 | Sie finden die aktuelle Ausgabe des Katalogs auf unserer Website.

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

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

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

INHALT

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

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

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

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

M	8
---	---

MF	16
----	----

G	24
---	----

UNC	28
-----	----

UNF	30
-----	----

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

NPT	34
-----	----

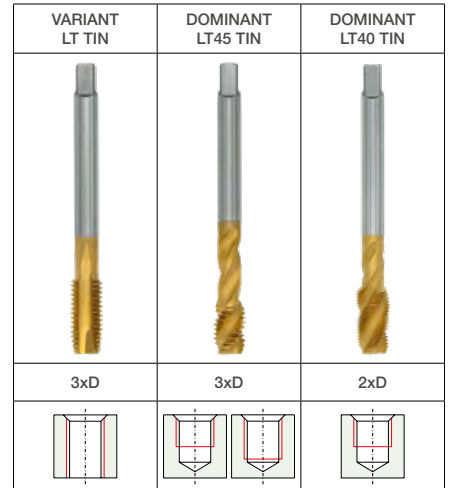
ANWENDUNGSTABELLE

Drehzahl

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

Schnittgeschwindigkeit

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



Wie gehe ich vor

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

	Einsatzgebiet	Werkstoffbeispiele	R _m N/mm ²	HB	HRC	vc m/min (Werkzeug gut geeignet – Werkzeug geeignet)			
P	Stahlwerkstoffe								
	Baustahl unleg. / Weicheisen	DC01	> 100 < 450			20 - 30	20 - 30	2 - 8	
	Baustahl / Einsatzstahl	S235JR	> 300 < 700			20 - 30	20 - 30	2 - 8	
	Bau- / Kohlenstoffstahl C<0,45% / Stahl niedrigleg.	C45	> 400 < 950			20 - 30	20 - 30	2 - 8	
	Kohlenstoffstahl C>0,45% / Stahl niedrigleg. / Stahl hochleg.	42CrMo4	> 450 < 950			15 - 30	15 - 30		
	Stahl legiert / hochlegiert	X153CrMoV12	> 800 < 1250	> 235 < 370	> 22 < 40	10 - 20	10 - 20		
M	Rostfreier Stahl								
	Stahl-ferritisch u. martensitisch	X30Cr13	> 450 < 1200			6 - 12	6 - 12		
	Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch	X6CrNiMoTi17-12-2	> 400 < 950			6 - 12	6 - 12		
	Stahl-austenitisch, aust.-ferritisch u. ferritisch	X7CrNiAl17-7	> 850 < 1550	> 250 < 455	> 25 < 48				
K	Gusseisen								
	Grauguss-lamellar	EN-GJL-200	> 150 < 1000	> 100 < 300					
	Kugelgraphitguss	EN-GJS-400-15U	> 350 < 1000	> 100 < 350		8 - 20	8 - 20	2 - 8	
	Temperguss weiß / schwarz	EN-GJMB-350-10	> 300 < 700	> 100 < 200		15 - 25	15 - 25	1 - 8	
	Vermikularguss / ADI / Hartguss	EN-GJV-300	> 700 < 1000	> 200 < 300	> 20 < 32	5 - 15	-		
N	Kupfer								
	Reinkupfer	Cu-ETP	> 200 < 400	> 60 < 120		10 - 25	10 - 25		
	Kupferlegierungen (kurzspanend)	CuZn39Pb2	> 350 < 700	> 100 < 200		15 - 35	-		
	Kupferlegierungen (langspanend)	CuZn37	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 35	15 - 35	1 - 8	
	Cu-Al-Ni-Legierungen (kurzspanend)	CuNi10Fe1Mn	> 150 < 700	> 45 < 200		10 - 20	10 - 20		
	Cu-Al-Ni-Legierungen (langspanend)	CuAl10NiFe4	> 500 < 750	> 150 < 220		15 - 25	15 - 25		
	Kupfer-Sonderlegierungen (bis Ampco 20)	CuAl10Fe3Mn2	> 550 < 650	> 160 < 190					
	Kupfer-Sonderlegierungen (ab Ampco 21)	CuAl13Fe4,5	> 700 < 1500	> 200 < 440	> 21 < 47				
	Aluminium / Magnesium								
	Aluminium Si-Gehalt ≤0,5%	EN AW-Al99,0	> 100 < 700	> 30 < 200					
	Aluminium Si-Gehalt ≤6%	EN AC-AlSi6Cu4	> 150 < 700	> 45 < 200		15 - 40	15 - 40	1 - 8	
	Aluminium Si-Gehalt >6%	EN AC-AlSi10Mg(a)	> 150 < 900	> 45 < 265		15 - 40	15 - 40	1 - 8	
	Magnesium und Magnesiumlegierungen	MgMn2	> 150 < 500	> 45 < 150					
Kunststoffe									
Thermoplaste (langspanend)	Polystyrol	> 20 < 80							
Duroplaste (kurzspanend)	Toulnell	> 80 < 110							
faserverstärkte Kunststoffe	CFK	> 800 < 1500	> 235 < 440						
Sonderwerkstoffe									
Kobalt Legierungen	Stellite 27	> 400 < 2000	> 120 < 590						
Wolfram Legierungen	Densimet W	> 1400 < 1800	> 410 < 530	> 44 < 52					
Titancarbide Hartstoffe	Ferro Titanit	> 440 < 495	> 47 < 50						
Graphit	Graphit R8430	> 38 < 60							
S	Titan								
	Titan unlegiert	Ti 99,7	> 300 < 700	> 90 < 200					
	Titan legiert	TiAl6V4	> 450 < 900	> 135 < 265	> 14 < 27				
	Titan legiert	TiAl6V4	> 900 < 1250	> 265 < 370	> 27 < 40				
	Nickel								
	Nickel unlegiert	Ni 99,6	> 400 < 600	> 120 < 175					
Nickel legiert	NiCu30Fe	> 400 < 1200	> 120 < 350	> 12 < 39					
Nickel legiert	NiCr19NbMo	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48					
H	Stahlwerkstoffe								
	Stahl legiert / hochlegiert	42CrMo4	> 1100 < 1400	> 325 < 410	> 34 < 45				
	Stahl legiert / hochlegiert	56Si7	> 1200 < 1550	> 350 < 455	> 39 < 48				
	Stahl gehärtet	34CrMo4	> 1600 < 2000	> 470 < 590	> 48 < 56				
	Stahl gehärtet	X100CrMoV5			> 56 < 63				

PRODUKTINDEX


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

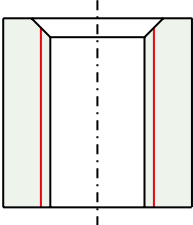
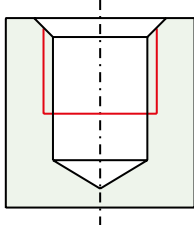
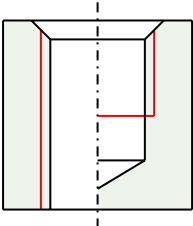
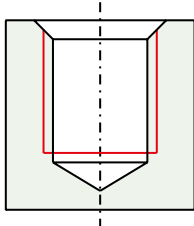
ALLGEMEINE INFORMATIONEN


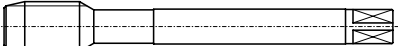
Mit unserer **LITELINE** bieten wir Ihnen Qualitätsgewindebohrer in einer umfassenden Auswahl an Größen, Toleranzen und Anschnittformen. Im Produktverzeichnis (rechte Seite) finden Sie eine Übersicht über alle enthaltenen Gewindebohrer, Besonderheiten sind fett markiert.

Aktuelle Preise erhalten Sie in unserer separaten Preisliste.

GEWINDEBOHRER			
	<p>VARIANT®</p> <ul style="list-style-type: none"> » gerade Nuten mit Schälanschnitt » Anschnittform B / 3 - 5,5 Gänge » für Durchgangslochgewinde » Gewindetiefe bis zu 3xD » Spanabfuhr erfolgt in Vorschubrichtung 		<p>DOMINANT®</p> <ul style="list-style-type: none"> » 40° - 45° rechtsgedrallte Spannuten » Anschnittform C / 2 - 3 Gänge » Anschnittform E / 1,5 - 2 Gänge » für Sacklochgewinde » Gewindetiefe bis zu 3xD » Spanabfuhr erfolgt in Schaftrichtung » durchgehend ohne Spitze

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

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

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

DER GEWINDEBOHRER IM PORTRÄT

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

MAKROGEOMETRIE

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

TIN-BESCHICHTUNG

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

HSSE-V3

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



DYNAMIC FLUTE

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

MIKROGEOMETRIE

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

STANDZEIT STATT SPÄNEWICKLER

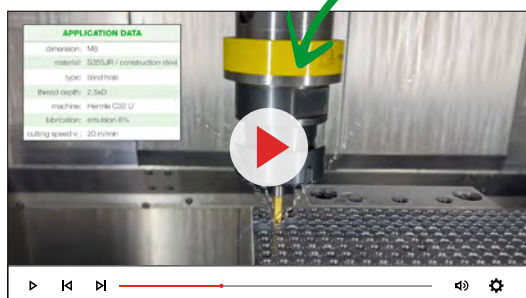
Unsere **LITELINE**-Gewindebohrer bieten Ihnen die perfekte Kombination aus Preis und Leistungsstärke. Durch ihre erprobte Geometrie und innovative Nutform **Dynamic Flute** verhindern sie zuverlässig Spänewickler und sorgen für eine reibungslose Bearbeitung.

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

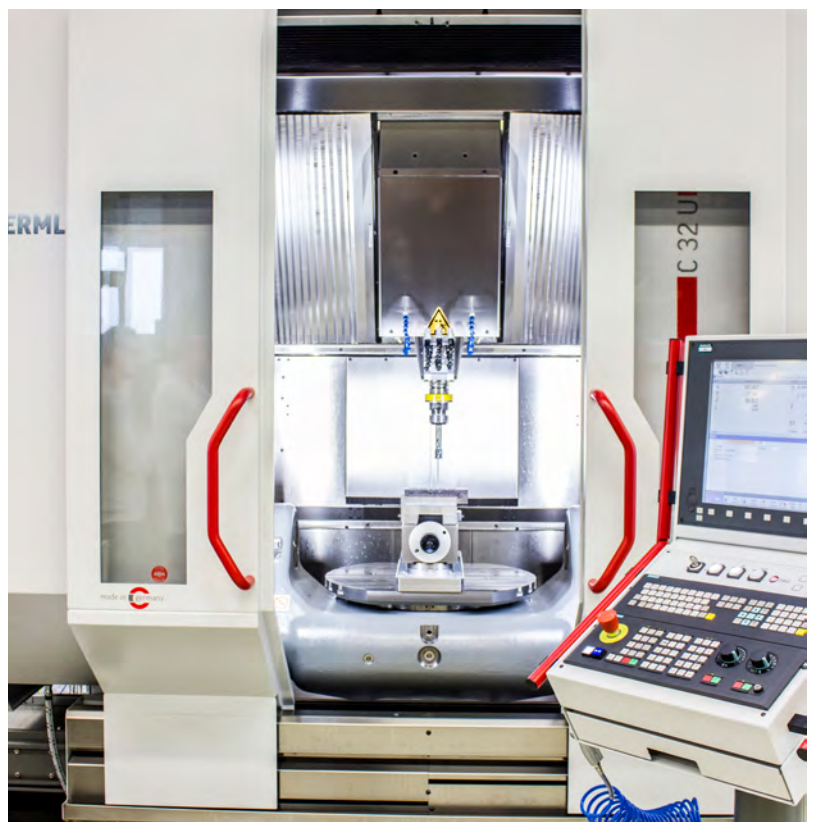


LITELINE IN AKTION

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



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



LITELINE-SET

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

LITELINE-SET



DOMINANT LT45 TIN

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


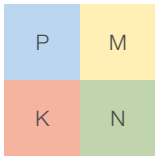
Identnummer: 093462




VARIANT LT TIN

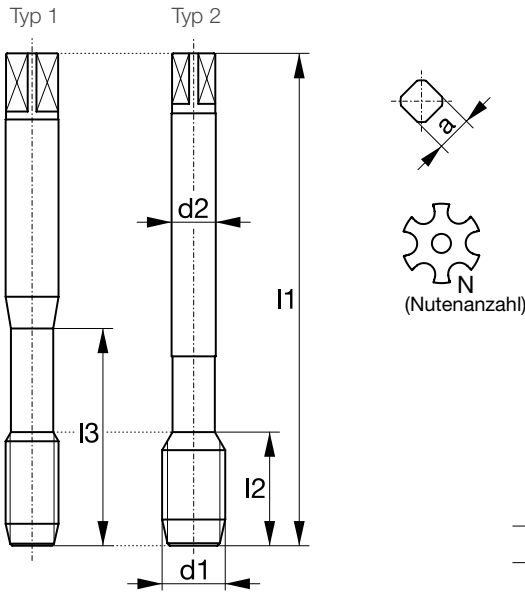




- » Gewindebohrer für die Bearbeitung von Durchgangslöchern
- » Gewindetiefe bis zu 3xD
- » gerade Nuten mit Schälanschnitt
- » Spanabfuhr erfolgt in Vorschubrichtung
- » für allgemeine Anwendungen
- » TIN-Beschichtung
- » Anschnittform B / 3 - 5,5 Gänge
- » Gewindetoleranz 6HX
- » HSSE

Identnummer: 093464

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

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER


M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13		Serie	VARIANT	VARIANT	VARIANT	VARIANT
			Ausführung	LT	LT	LT	LT
			Werkstoff	TIN	TIN	TIN	TIN
				HSSE	HSSE	HSSE	HSSE

	Anschnitt	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
	Gewindetoleranz	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
	Schafftoleranz	h9	h9	h9	h9
	Gewindetiefe	3xD	3xD	3xD	3xD
	Bohrloch				


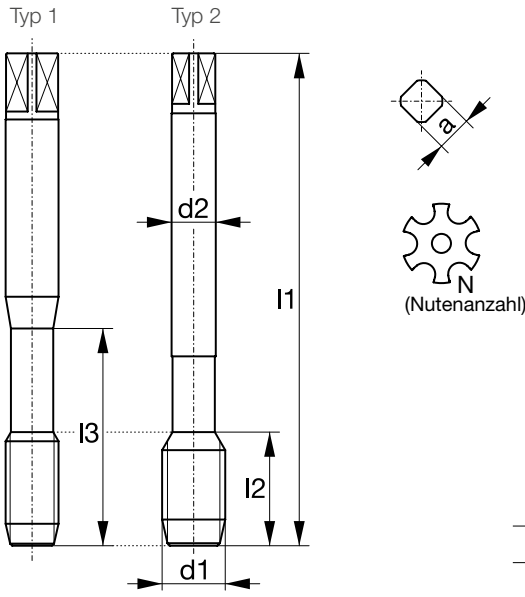








Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376

P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	5 - 25	5 - 25	5 - 25	5 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40


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

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

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13		Serie	VARIANT	VARIANT	VARIANT	VARIANT
			Ausführung	LT	LT	LT	LT
			Werkstoff	TIN	TIN	TIN	TIN
				HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
							
			Anschnitt	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5	B / 3-5,5
			Gewindetoleranz	6HX	6GX	7GX	6H+0,1
			Schafftoleranz	h9	h9	h9	h9
			Gewindetiefe	3xD	3xD	3xD	3xD
Baumaßnorm DIN 371 / DIN 376			Bohrloch				
			P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
			M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
			K	5 - 25	5 - 25	5 - 25	5 - 25
			N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer			
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	1	5	780017	780040	780052	780060**
M 6	1	80	19	-	4,5	3,4	3	2	5	780033			
M 7	1	80	19	30	7	5,5	3	1	6	780018			
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	1	6,8	780019	780041	780053	780061**
M 8	1,25	90	22	-	6	4,9	3	2	6,8	780034			
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	1	8,5	780020	780042	780054	780062**
M 10	1,5	100	24	-	7	5,5	3	2	8,5	780035			
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	2	10,2	780021	780043	780055	780063**
M 14	2	110	30	-	11	9	3	2	12	780022	780044		
M 16	2	110	32	-	12	9	3	2	14	780023	780045	780056	780064**
M 18	2,5	125	34	-	14	11	3	2	15,5	780024			
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	2	17,5	780025	780046		
M 22	2,5	140	34	-	18	14,5	3	2	19,5	780026			
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	2	21	780027	780047		
M 27	3	160	38	-	20	16	4	2	24	780028			
M 30	3,5	180	45	-	22	18	4	2	26,5	780029			
M 33	3,5	180	50	-	25	20	4	2	29,5	780425			
M 36	4	200	56	-	28	22	4	2	32	780426			

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13

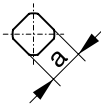
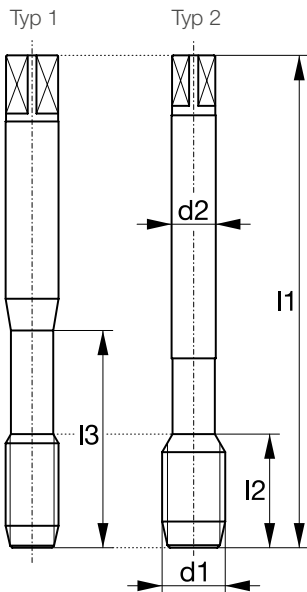


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
LH TIN
HSSE



Anschnitt B / 3-5,5

Gewindetoleranz 6HX

Schafttoleranz h9

Gewindetiefe 3xD

Bohrloch



Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376

P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

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

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

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



Serie

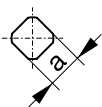
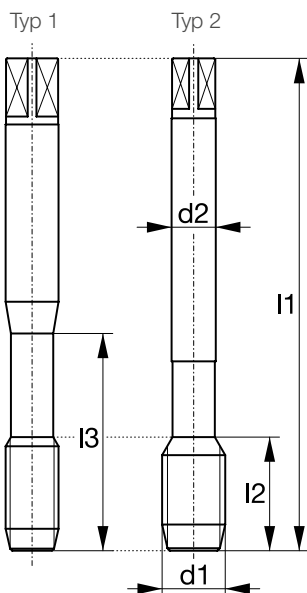
Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT

TIN SL

HSSE



Anschnitt B / 3-5,5

Gewindetoleranz 6HX

Schafttoleranz h9

Gewindetiefe 3xD

Bohrloch



Baumaßnorm

~ DIN 371/ ~ DIN 376

P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

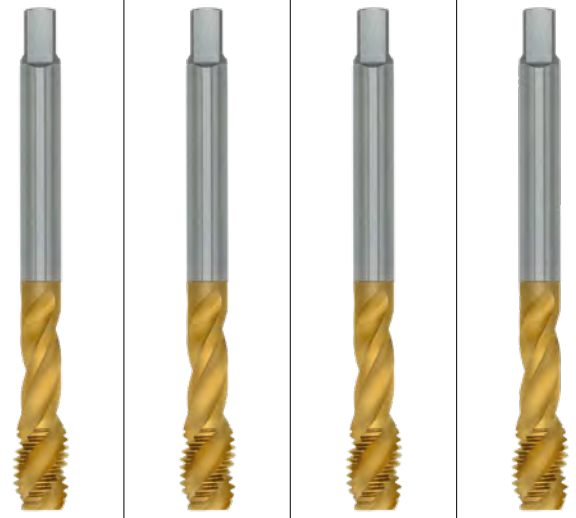
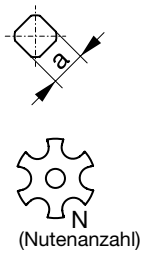
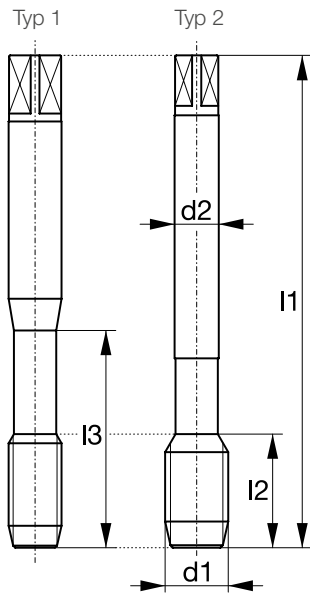
10 - 40





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

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

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER


M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13		Serie	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45	DOMINANT LT45
			Ausführung	TIN	TIN	TIN	TIN
			Werkstoff	HSSE	HSSE	HSSE	HSSE



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

**Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376**

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
M 1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,75	780091*
M 1,1	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,85	780092*
M 1,2	0,25	40	5	-	2,5	2,1	2	1	0,95	780093*
M 1,4	0,3	40	6	-	2,5	2,1	2	1	1,1	780094
M 1,6	0,35	40	7	-	2,5	2,1	2	1	1,25	780095
M 1,7	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,3	780096
M 1,8	0,35	40	8	-	2,5	2,1	2	1	1,45	780097
M 2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1	1,6	780098 780139 780151 780422**
M 2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1	1,75	780099
M 2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1	1,9	780100
M 2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,05	780101
M 2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780102
M 3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	1	2,5	780103 780140 780152 780160**
M 3	0,5	56	4	-	2,2	-	3	2	2,5	780121
M 3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	1	2,9	780104
M 4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	1	3,3	780105 780141 780153 780161**
M 4	0,7	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,3	780122
M 4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	1	3,7	780106
M 5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	1	4,2	780107 780142 780154 780162**
M 5	0,8	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,2	780123

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



Serie

Ausführung

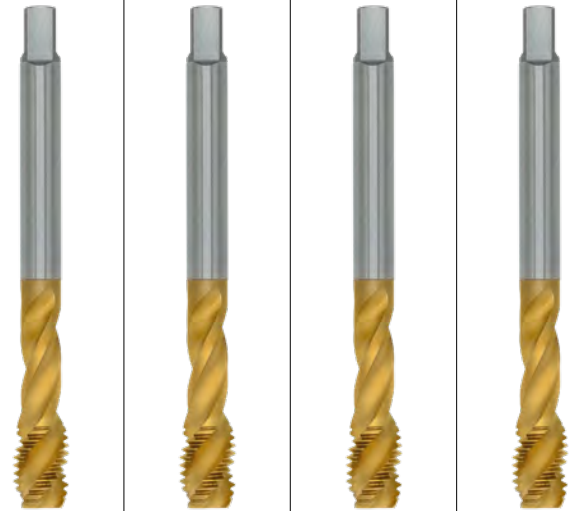
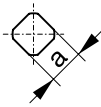
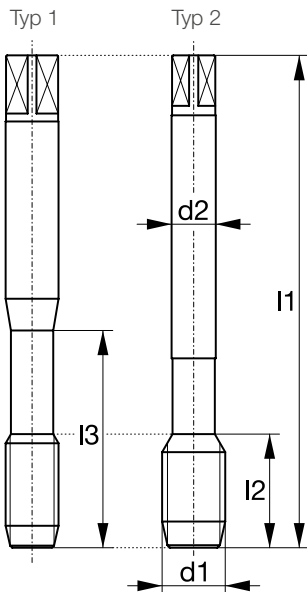
Werkstoff

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**



Anschnitt

Gewindetoleranz

Schafttoleranz

Gewindetiefe

Bohrloch

C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3	C / 2-3
6HX	6GX	7GX	6H+0,1
h9	h9	h9	h9
3xD	3xD	3xD	3xD

Baumaßnorm
DIN 371 / DIN 376

P	10 - 30	10 - 30	10 - 30	10 - 30
M	6 - 12	6 - 12	6 - 12	6 - 12
K	8 - 25	8 - 25	8 - 25	8 - 25
N	10 - 40	10 - 40	10 - 40	10 - 40

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer			
M 6	1	80	8	30	6	4,9	3	1	5	780108	780143	780155	780163**
M 6	1	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5	780124			
M 7	1	80	8	30	7	5,5	3	1	6	780109			
M 8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	1	6,8	780110	780144	780156	780164**
M 8	1,25	90	10	-	6	4,9	3	2	6,8	780125			
M 10	1,5	100	12	39	10	8	3	1	8,5	780111	780145	780157	780165**
M 10	1,5	100	12	-	7	5,5	3	2	8,5	780126			
M 12	1,75	110	14	-	9	7	3	2	10,2	780112	780146	780158	780166**
M 14	2	110	16	-	11	9	3	2	12	780113	780147		
M 16	2	110	16	-	12	9	3	2	14	780114	780148	780159	780167**
M 18	2,5	125	25	-	14	11	4	2	15,5	780115			
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	2	17,5	780116	780149		
M 22	2,5	140	25	-	18	14,5	4	2	19,5	780117			
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	2	21	780118	780150		
M 27	3	160	36	-	20	16	4	2	24	780119			
M 30	3,5	180	42	-	22	18	4	2	26,5	780120			
M 33	3,5	180	42	-	25	20	4	2	29,5	780427			
M 36	4	200	48	-	28	22	4	2	32	780428			

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



Serie

**DOMINANT
LT45**

**DOMINANT
LT45**

Ausführung

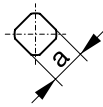
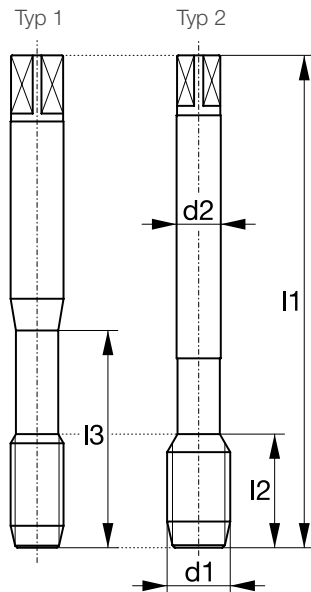
TIN

LH TIN

Werkstoff

HSSE

HSSE



Anschnitt

E / 1,5-2

C / 2-3

Gewindetoleranz

6HX

6HX

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



Baumaßnorm

DIN 371 / DIN 376

P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

8 - 25

8 - 25

N

10 - 40

10 - 40

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

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

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

M

Metrisches
ISO-Regelgewinde
DIN 13



Serie

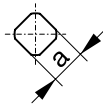
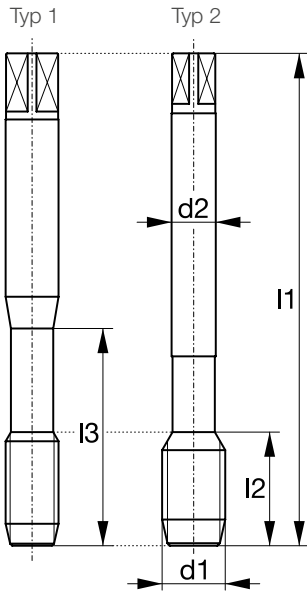
DOMINANT

Ausführung

TIN SL

Werkstoff

HSSE



Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

6HX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Baumaßnorm

~ DIN 371 / ~ DIN 376

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

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

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

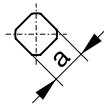
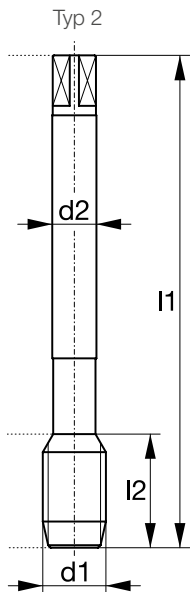
GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER
MF

 Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

Werkstoff

**VARIANT
LT
TIN
HSSE**
**VARIANT
LT
LH TIN
HSSE**

**Baumaßnorm
DIN 374**


Anschnitt

B / 3-5,5

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

6HX

6HX

Schafttoleranz

h9

h9

Gewindetiefe

3xD

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

10 - 30

M

6 - 12

6 - 12

K

5 - 25

5 - 25

N


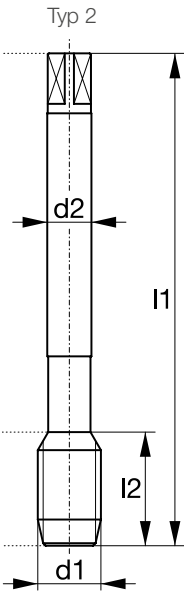
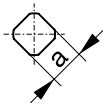





10 - 40

10 - 40


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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer	
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780194	
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780195	
MF 3	0,35	56	8	-	2,2	-	3	2	2,65	780196	
MF 3,5	0,35	56	9	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780197	
MF 4	0,35	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780198	
MF 4	0,5	63	10	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780199	
MF 4,5	0,5	70	12	-	3,5	2,7	3	2	4	780200	
MF 5	0,5	70	16	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780201	
MF 6	0,5	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780202	
MF 6	0,75	80	14	-	4,5	3,4	3	2	5,2	780203	
MF 6,5	0,75	80	14	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780204	
MF 7	0,5	80	14	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780205	
MF 8	0,75	80	22	-	6	4,9	3	2	7,2	780206	
MF 8	1	90	22	-	6	4,9	3	2	7	780207	780235
MF 9	1	90	22	-	7	5,5	3	2	8	780208	
MF 10	0,75	90	20	-	7	5,5	3	2	9,2	780209	
MF 10	1	90	20	-	7	5,5	3	2	9	780210	780236
MF 10	1,25	100	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780211	780237
MF 11	1	90	20	-	8	6,2	3	2	10	780212	

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

MF	Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13 	Serie	VARIANT LT TIN HSSE	VARIANT LT LH TIN HSSE		
		Ausführung				
		Werkstoff				
   (Nutenanzahl)	Baumaßnorm DIN 374	Anschnitt	B / 3-5,5	B / 3-5,5	 	
		Gewindetoleranz	6HX	6HX		
		Schaffttoleranz	h9	h9		
		Gewindetiefe	3xD	3xD		
		Bohrloch				
		P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12				
K	5 - 25	5 - 25				
N	10 - 40	10 - 40				

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer	
MF 12	0,5	100	22	-	9	7	3	2	11,5	780213	
MF 12	0,75	100	22	-	9	7	3	2	11,2	780214	
MF 12	1	100	22	-	9	7	3	2	11	780215	
MF 12	1,25	100	22	-	9	7	3	2	10,8	780216	780238
MF 12	1,5	100	22	-	9	7	3	2	10,5	780217	780239
MF 13	1	100	22	-	11	9	3	2	12	780218	
MF 14	1,5	100	22	-	11	9	3	2	12,5	780219	
MF 16	1,5	100	22	-	12	9	3	2	14,5	780220	780240
MF 18	1	110	25	-	14	11	3	2	17	780221	
MF 18	1,5	110	25	-	14	11	3	2	16,5	780222	
MF 20	1,5	125	25	-	16	12	3	2	18,5	780223	780241
MF 22	1,5	125	25	-	18	14,5	3	2	20,5	780224	
MF 24	1,5	140	28	-	18	14,5	3	2	22,5	780225	780242
MF 26	1,5	140	28	-	18	14,5	4	2	24,5	780226	
MF 30	1,5	150	28	-	22	18	4	2	28,5	780227	

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

MF

Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13

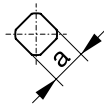
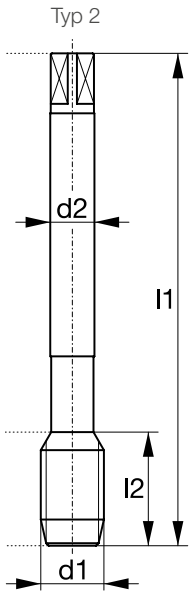


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN SL
HSSE



(Nutenanzahl)



Anschnitt

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

6HX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Baumaßnorm
~ DIN 374

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
MF 8	1	180	22	-	6	4,9	3	2	7	780228
MF 10	1	180	20	-	7	5,5	3	2	9	780229
MF 10	1,25	200	24	-	7	5,5	3	2	8,8	780230
MF 12	1,25	200	22	-	9	7	3	2	10,8	780231
MF 12	1,5	200	22	-	9	7	3	2	10,5	780232
MF 14	1,5	200	22	-	11	9	3	2	12,5	780423
MF 16	1,5	200	22	-	12	9	3	2	14,5	780233
MF 20	1,5	250	25	-	16	12	3	2	18,5	780234

NOTIZEN

A large grid of small dots for taking notes, consisting of 20 columns and 40 rows.

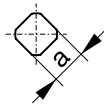
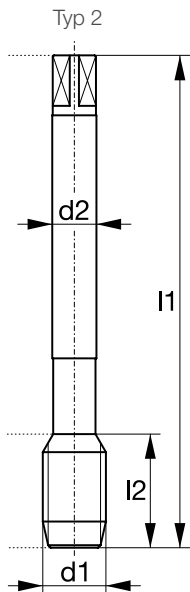
GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
MF

 Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13


Serie

Ausführung

Werkstoff

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

**Baumaßnorm
DIN 374**

Anschnitt	C / 2-3	C / 2-3		
Gewindetoleranz	6HX	6HX		
Schafttoleranz	h9	h9		
Gewindetiefe	3xD	3xD		
Bohrloch				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	8 - 25	8 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer	
MF 2,5	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,15	780243	
MF 2,6	0,35	50	9	-	1,8	-	2	2	2,25	780244	
MF 3	0,35	56	4	-	2,2	-	3	2	2,65	780245	
MF 3,5	0,35	56	4,8	-	2,5	2,1	3	2	3,15	780246	
MF 4	0,35	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,65	780247	
MF 4	0,5	63	5,6	-	2,8	2,1	3	2	3,5	780248	
MF 4,5	0,5	70	6	-	3,5	2,7	3	2	4	780249	
MF 5	0,5	70	6,4	-	3,5	2,7	3	2	4,5	780250	
MF 6	0,5	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,5	780251	
MF 6	0,75	80	8	-	4,5	3,4	3	2	5,25	780252	
MF 6,5	0,75	80	8	-	5,5	4,3	3	2	5,75	780253	
MF 7	0,5	80	8	-	5,5	4,3	3	2	6,5	780254	
MF 8	0,75	80	8	-	6	4,9	3	2	7,25	780255	
MF 8	1	90	10	-	6	4,9	3	2	7	780256	780284
MF 9	1	90	10	-	7	5,5	3	2	8	780257	
MF 10	0,75	90	10	-	7	5,5	3	2	9,25	780258	
MF 10	1	90	10	-	7	5,5	3	2	9	780259	780285
MF 10	1,25	100	12	-	7	5,5	3	2	8,75	780260	780286
MF 11	1	90	12	-	8	6,2	3	2	10	780261	

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

MF

Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13



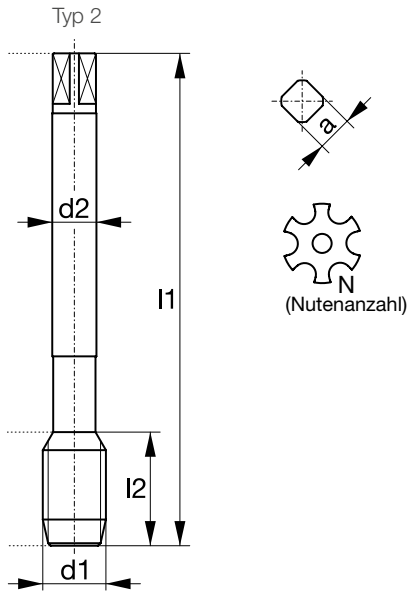
Serie

Ausführung

Werkstoff

**DOMINANT
LT45
TIN
HSSE**

**DOMINANT
LT45
LH TIN
HSSE**



Baumaßnorm
DIN 374

Anschnitt	C / 2-3	C / 2-3		
Gewindetoleranz	6HX	6HX		
Schafttoleranz	h9	h9		
Gewindetiefe	3xD	3xD		
Bohrloch				
P	10 - 30	10 - 30		
M	6 - 12	6 - 12		
K	8 - 25	8 - 25		
N	10 - 40	10 - 40		

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer	
MF 12	0,5	100	8	-	9	7	3	2	11,5	780262	
MF 12	0,75	100	10	-	9	7	3	2	11,25	780263	
MF 12	1	100	12	-	9	7	3	2	11	780264	
MF 12	1,25	100	12	-	9	7	3	2	10,75	780265	780287
MF 12	1,5	100	14	-	9	7	3	2	10,5	780266	780288
MF 13	1	100	12	-	11	9	3	2	12	780267	
MF 14	1,5	100	16	-	11	9	3	2	12,5	780268	
MF 16	1,5	100	16	-	12	9	3	2	14,5	780269	780289
MF 18	1	110	16	-	14	11	4	2	17	780270	
MF 18	1,5	110	16	-	14	11	4	2	16,5	780271	
MF 20	1,5	125	16	-	16	12	4	2	18,5	780272	780290
MF 22	1,5	125	16	-	18	14,5	4	2	20,5	780273	
MF 24	1,5	140	16	-	18	14,5	4	2	22,5	780274	780291
MF 26	1,5	140	24	-	18	14,5	4	2	24,5	780275	
MF 30	1,5	150	36	-	22	18	4	2	28,5	780276	

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

MF

Metrisches
ISO-Feingewinde
DIN 13



Serie

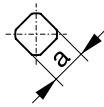
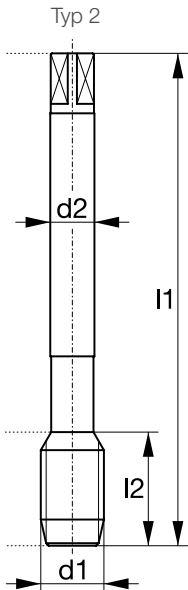
**DOMINANT
LT45**

Ausführung

TIN SL

Werkstoff

HSSE



Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

6HX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Baumaßnorm
~ DIN 374

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40


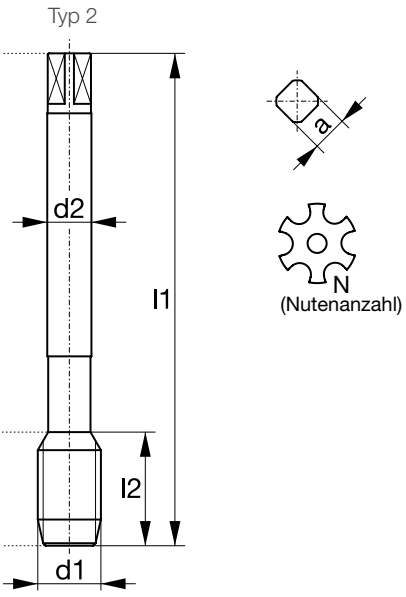


i Die genauen Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in der Anwendungstabelle auf Seite 2.

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

NOTIZEN

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 30 columns and 40 rows of dots, covering most of the page area.

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

G	Rohrgewinde DIN EN ISO 228		Serie	VARIANT LT TIN HSSE			
			Ausführung				
			Werkstoff				
<p>Typ 2</p> 							
			Anschnitt	B / 3-5,5			
			Gewindetoleranz	-			
			Schafftoleranz	h9			
			Gewindetiefe	3xD			
<p>Baumaßnorm DIN 5156</p>			Bohrloch				
			P	10 - 30			
			M	6 - 12			
			K	5 - 25			
			N	10 - 40			

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

$\emptyset d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\emptyset d_2$	a	N	Typ		Identnummer
G 1/16"	28	90	20	-	6	4,9	3	2	6,8	780314
G 1/8"	28	90	20	-	7	5,5	3	2	8,8	780315
G 1/4"	19	100	22	-	11	9	3	2	11,8	780316
G 3/8"	19	100	22	-	12	9	3	2	15,25	780317
G 1/2"	14	125	25	-	16	12	3	2	19	780318
G 5/8"	14	125	25	-	18	14,5	3	2	21	780319
G 3/4"	14	140	28	-	20	16	4	2	24,5	780320
G 1"	11	160	30	-	25	20	4	2	30,75	780321

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

G

Rohrgewinde
DIN EN ISO 228

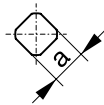
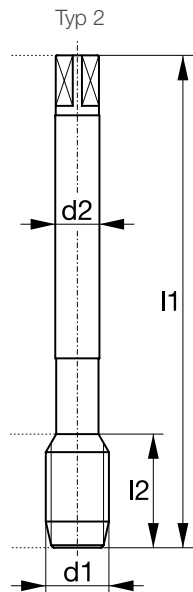


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN SL
HSSE



Baumaßnorm
~ DIN 5156

Anschnitt

B / 3-5,5

Gewindetoleranz

-

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

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

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

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

G

Rohrgewinde
DIN EN ISO 228



Serie

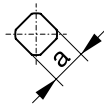
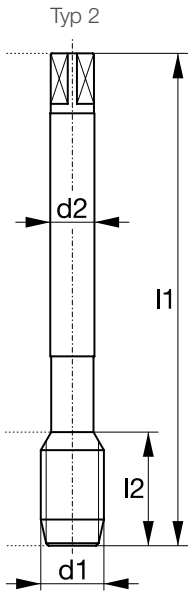
**DOMINANT
LT45**

Ausführung

TIN SL

Werkstoff

HSSE



Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

-

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Baumaßnorm
~ DIN 5156

Bohrloch



P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
G 1/8"	28	180	9,1	-	7	5,5	3	2	8,8	780336
G 1/4"	19	200	13,4	-	11	9	3	2	11,8	780337
G 3/8"	19	200	13,4	-	12	9	4	2	15,25	780338
G 1/2"	14	250	18,2	-	16	12	4	2	19	780339
G 3/4"	14	280	28	-	20	16	4	2	24,5	780340
G 1"	11	280	30	-	25	20	4	2	30,75	780341

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

UNC

Grobgewinde
ASME B1.1

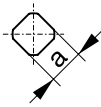
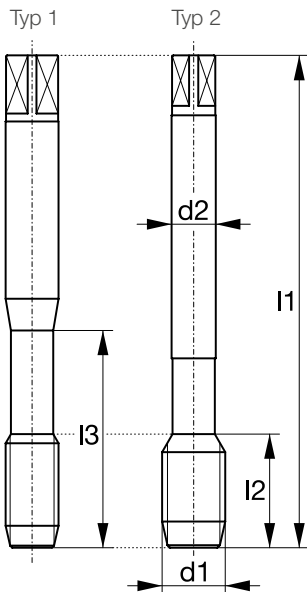


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE



Anschnitt B / 3-5,5

Gewindetoleranz 2BX

Schafttoleranz h9

Gewindetiefe 3xD

Bohrloch



Baumaßnorm
DIN 2184-1

P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

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

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

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
UNC

 Grobgewinde
ASME B1.1

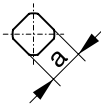
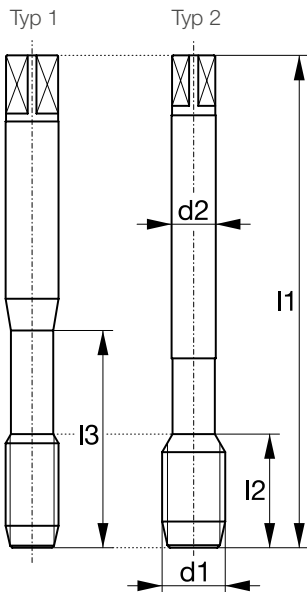

Serie

**DOMINANT
LT45**

Ausführung

TIN

Werkstoff

HSSE


Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

2BX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch


**Baumaßnorm
DIN 2184-1**

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

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

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

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

UNF

Feingewinde
ASME B1.1

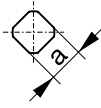
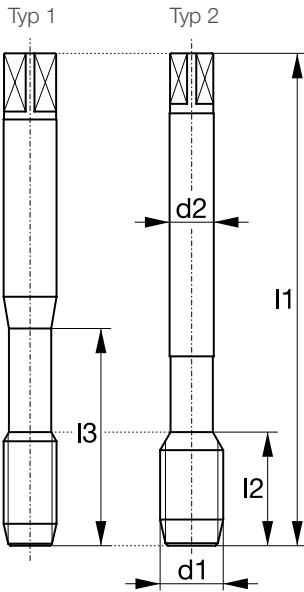


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE



Anschnitt B / 3-5,5

Gewindetoleranz 2BX

Schafttoleranz h9

Gewindetiefe 3xD

Bohrloch



Baumaßnorm
DIN 2184-1

P

10 - 30

M

6 - 12

K

5 - 25

N

10 - 40

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
UNF No2	- 64	45	9	-	2,8	2,1	2	1	1,85	780379
UNF No3	- 56	50	9	-	2,8	2,1	2	1	2,15	780380
UNF No4	- 48	56	11	18	3,5	2,7	2	1	2,4	780381
UNF No5	- 44	56	11	18	3,5	2,7	3	1	2,7	780382
UNF No6	- 40	56	12	20	4	3	3	1	2,95	780383
UNF No8	- 36	63	13	21	4,5	3,4	3	1	3,5	780384
UNF No10	- 32	70	16	25	6	4,9	3	1	4,1	780385
UNF 1/4"	- 28	80	19	30	7	5,5	3	1	5,5	780386
UNF 5/16"	- 24	90	22	35	8	6,2	3	1	6,9	780387
UNF 3/8"	- 24	90	20	35	10	8	3	1	8,5	780388
UNF 7/16"	- 20	100	24	-	8	6,2	3	2	9,9	780389
UNF 1/2"	- 20	100	22	-	9	7	3	2	11,5	780390
UNF 9/16"	- 18	100	22	-	11	9	3	2	12,9	780391
UNF 5/8"	- 18	100	22	-	12	9	3	2	14,5	780392
UNF 3/4"	- 16	110	25	-	14	11	3	2	17,5	780393
UNF 7/8"	- 14	125	25	-	18	14,5	3	2	20,4	780394
UNF 1"	- 12	140	28	-	18	14,5	3	2	23,25	780395

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER
UNF

 Feingewinde
ASME B1.1

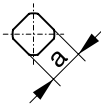
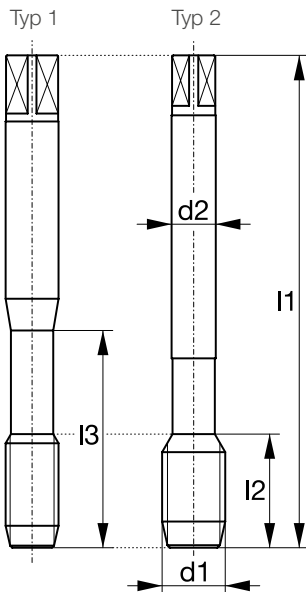

Serie

DOMINANT
LT45

Ausführung

TIN

Werkstoff

HSSE


Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

2BX

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch


Baumaßnorm
DIN 2184-1

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

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

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

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGLÖCHER

**EG-M
(STI)**

Metrisches ISO
Regelgewinde
DIN 8140

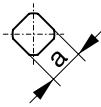
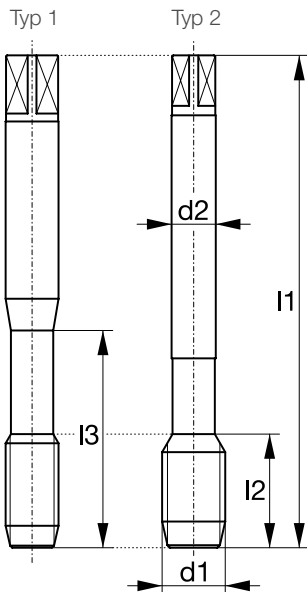


Serie

Ausführung

Werkstoff

VARIANT
LT
TIN
HSSE



Anschnitt B / 3-5,5

Gewindetoleranz 6HX mod

Schafttoleranz h9

Gewindetiefe 3xD

Bohrloch



Baumaßnorm
DIN 40435

P	10 - 30			
M	6 - 12			
K	5 - 25			
N	10 - 40			

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

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

GEWINDEBOHRER FÜR SACKLÖCHER

**EG-M
(STI)**

Metrisches ISO
Regelgewinde
DIN 8140



Serie

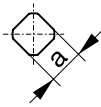
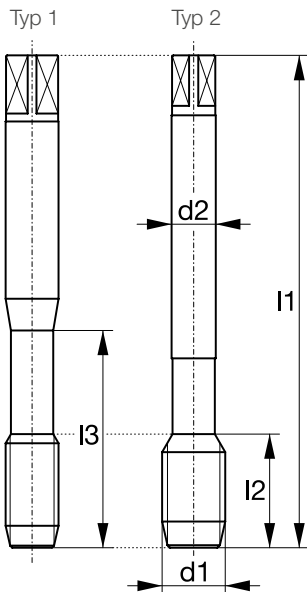
**DOMINANT
LT45**

Ausführung

TIN

Werkstoff

HSSE



Anschnitt

E / 1,5-2

Gewindetoleranz

6HX mod

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

3xD

Bohrloch



Baumaßnorm
DIN 40435

P

10 - 30

M

6 - 12

K

8 - 25

N

10 - 40

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

$\varnothing d_1$	P	l_1	l_2	l_3	$\varnothing d_2$	a	N	Typ		Identnummer
EG-M 2	0,4	50	4,5	13	2,8	2,1	2	1	2,1	780303
EG-M 2,5	0,45	56	5	18	3,5	2,7	3	1	2,65	780304
EG-M 3	0,5	63	5	21	4,5	3,4	3	1	3,15	780305
EG-M 4	0,7	70	7	25	6	4,9	3	1	4,2	780306
EG-M 5	0,8	80	8	30	6	4,9	3	1	5,25	780307
EG-M 6	1	90	10	35	8	6,2	3	1	6,3	780308
EG-M 8	1,25	100	13	39	10	8	3	1	8,4	780309
EG-M 10	1,5	100	15	-	9	7	3	2	10,5	780310
EG-M 12	1,75	110	18	-	11	9	3	2	12,5	780311
EG-M 16	2	125	20	-	14	11	4	2	16,5	780312
EG-M 20	2,5	160	25	-	18	14,5	4	2	20,8	780313

GEWINDEBOHRER FÜR DURCHGANGS- UND SACKLÖCHER

NPT

Amerikanisches Standard Rohrgewinde ASME B1.20.1 kegelig 1:16



Serie

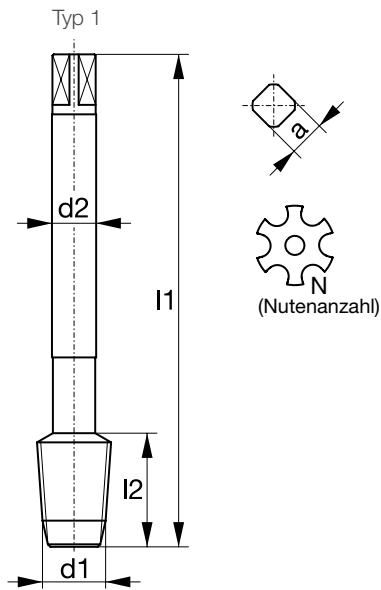
**DOMINANT
LT40**

Ausführung

TIN

Werkstoff

HSSE



Anschnitt

C / 2-3

Gewindetoleranz

-

Schafttoleranz

h9

Gewindetiefe

-

Baumaßnorm
~ DIN 5156

Bohrloch



P

2-8

M

-

K

1-8

N

1-8

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

Ød ₁	P	l ₁	l ₂	l ₃	Ød ₂	a	N	Typ		Identnummer
NPT 1/16"	27	90	18	-	6	4,9	3	2	6,15	780414
NPT 1/8"	27	90	19	-	7	5,5	3	2	8,4	780415
NPT 1/4"	18	100	28	-	11	9	3	2	11,1	780416
NPT 3/8"	18	100	28	-	12	9	4	2	14,3	780417
NPT 1/2"	14	125	35	-	16	12	4	2	17,9	780418
NPT 3/4"	14	140	35	-	20	16	4	2	23,2	780419
NPT 1"	11,5	160	45	-	25	20	4	2	29	780420

NOTIZEN

A large grid of small dots, intended for taking notes. The grid consists of approximately 30 columns and 40 rows of dots, covering most of the page area.

NOTIZEN

A large grid of small dots for taking notes, covering the majority of the page.

Entdecken Sie unseren Hauptkatalog.



Kataloge herunterladen unter: www.bass-tools.com

BASS GmbH

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

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



VDA AUTOMOTIVE QUALITY
6.4
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO QUALITY
9001
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO ENVIRONMENTAL
14001
MANAGEMENT SYSTEMS

ISO ENERGY
50001
MANAGEMENT SYSTEMS

PDF DOWNLOAD

