



150.

① Handgewindebohrer-Set, 3-teilig Nr. 1, 2, 3 HSS

Leichtes freies Schneiden, Gewinde wird in drei Arbeitsgängen geschnitten, nicht einzeln erhältlich (Faktor f).

Ge-winde	Stei-gung	Kern-loch	Art. Nr.	Preis	Ge-winde	Stei-gung	Kern-loch	Art. Nr.	Preis
M 3	0,5	2,5	150.M3	12.–	M 12	1,75	10,2	150.M12	24.–
M 4	0,7	3,3	150.M4	12.–	M 14	2,0	12,0	150.M14	31.–
M 5	0,8	4,2	150.M5	13.–	M 16	2,0	14,0	150.M16	44.–
M 6	1,0	5,0	150.M6	14.–	M 18	2,5	15,5	150.M18	59.–
M 7	1,0	6,0	150.M7	19.–	M 20	2,5	17,5	150.M20	69.–
M 8	1,25	6,8	150.M8	16.–	M 22	2,5	19,5	150.M22	75.–
M 10	1,5	8,5	150.M10	20.–	M 24	3,0	21,0	150.M24	92.–



163.

② Einschnitt Gewindebohrer HSS-G

Für Maschinen und Handgebrauch (Faktor f).

Ge-winde	Stei-gung	Kern-loch	Art. Nr.	Preis	Ge-winde	Stei-gung	Kern-loch	Art. Nr.	Preis
M 3	0,5	2,5	163.M3	5.–	M 8	1,25	6,8	163.M8	7.–
M 4	0,7	3,3	163.M4	6.–	M 10	1,5	8,5	163.M10	10.–
M 5	0,8	4,2	163.M5	6.–	M 12	1,75	10,2	163.M12	13.–
M 6	1,0	5,0	163.M6	7.–					



170.

③ Maschinen Gewindebohrer HSS-CO 8

Für Durchgangs- und Sacklochgewinde, Hochleistungsqualität, geeignet für Schnitte in VA-Materialien und rostfreie Stähle bis 1000 N/mm² (Faktor f).

Gewinde	Steigung	Kerning	Für Sackloch-Gewinde	
			Art. Nr.	Preis
M 3	0,5	2,5	56	170.M3 18.–
M 4	0,7	3,3	63	170.M4 18.–
M 5	0,8	4,2	70	170.M5 18.–
M 6	1	5	80	170.M6 18.–
M 8	1,25	6,8	90	170.M8 21.–
M 10	1,5	8,5	100	170.M10 24.–
M 12	1,75	10,2	110	170.M12 38.–
M 14	2	12	110	170.M14 51.–