

















## Übersicht Schneideisen

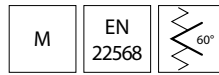
Schneideisen	Gewinde	Werkstoff	Norm	Beschichtung	P	M	K	N	S	H	Seite	Bestell-Nr.
	M2-30	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/260	1800
	M3-20	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/260	1815
	M3-12	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/260	1801
	M2-30	HSS-E	EN 22568	nitriert	●	●	●	●	○		1/260	1804
	M2-24-LH	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/261	1808
	M3-36	HSS	DIN 382	blank	●	●	●	●			1/262	1831
	MF3-30	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/262	1811
	MF3-30	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/262	1816
	MF6-24	HSS-E	EN 22568	nitriert	●	●	●	●	○		1/262	1813
	G 1/8-1"	HSS	EN 24231	blank	●	●	●	●			1/263	1817
	G 1/8-1.1/2"	HSS	DIN 382	blank	●	●	●	●			1/263	1834
	BSW 1/8-1"	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/263	1814
	PG 7-36"	HSS	DIN 40434	blank	●	●	●	●			1/264	1825
	NPT 1/16-1"	HSS	DIN 40434	blank	●	●	●	●			1/264	1828
	UNC Nr. 1-12; UNC 1/4-1"	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/265	1820
	UNF Nr. 10-12; UNF 1/4-1"	HSS	EN 22568	blank	●	●	●	●			1/265	1822

1.6

**Schneideisen**

**Ausführung:** Geschlossene, vorgeschlitzte Form, ab M3 mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

**Anwendung:** Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



**1800** HSS, Toleranzfeld 6g.  
blank



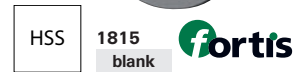
**1801** HSS, Toleranzfeld 6e mit Untermaß 0,03 mm.  
blank



**1804** HSS-E, geläppt und nitriert (ab M3), Toleranzfeld 6g.  
nitriert



**1815** HSS, Toleranzfeld 6g.  
blank



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit/martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1800
	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1801
	10	8	5	5	4	3	5	5	4	18	12	12	-	-	-	-	1804
	10	-	-	-	-	-	5	5	-	-	-	-	-	-	-	-	1815

Gewinde	Steigung mm	Außen-∅ x Höhe mm	format	format	format	fortis	Bestell-Nr.
			1800 blank	1801 blank	1804 nitriert	1815 blank	
M2	0,4	16 x 5	16,50	-	39,70	-	...0020
M2,5	0,45	16 x 5	15,35	-	36,20	-	...0025
M3	0,5	20 x 5	12,95	28,30	26,00	6,60	...0030
M4	0,7	20 x 5	12,95	26,90	24,60	6,60	...0040
M5	0,8	20 x 7	12,95	23,90	22,90	6,60	...0050
M6	1	20 x 7	12,95	23,90	22,90	6,60	...0060
M7	1	25 x 9	23,00	-	41,00	-	...0070
M8	1,25	25 x 9	14,15	26,40	27,40	7,25	...0080
M9	1,25	25 x 9	30,20	-	110,00	-	...0090
M10	1,5	30 x 11	17,50	31,60	32,80	10,35	...0100
M12	1,75	38 x 14	22,80	42,00	43,80	14,95	...0120
M14	2	38 x 14	23,40	-	45,00	16,25	...0140
M16	2	45 x 18	30,50	-	58,70	27,40	...0160
M18	2,5	45 x 18	32,20	-	60,40	27,40	...0180
M20	2,5	45 x 18	32,20	-	60,40	27,40	...0200
M22	2,5	55 x 22	48,20	-	90,60	-	...0220
M24	3	55 x 22	48,20	-	90,60	-	...0240
M27	3	65 x 25	80,40	-	165,50	-	...0270
M30	3,5	65 x 25	80,40	-	180,50	-	...0300

**Schneideisen-Satz**


Satzinhalt	format	format	fortis	Bestell-Nr.
	1800 blank	1804 nitriert	1815 blank	
M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12	117,50 (W174)	205,00 (W174)	62,50 (W029)	...0001



### Schneideisen für Linksgewinde

**Ausführung:** Toleranzfeld 6g, geschlossene, vorgeschlitzte Form, ab M3 mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

**Anwendung:** Für metrische Linksgewinde nach DIN 13.

M-LH HSS EN 22568 



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1808

Gewinde	Steigung mm	Außen-Ø x Höhe mm	format	
			1808 blank €	Bestell-Nr.
M2	0,4	16 x 5	40,90	...0020
M3	0,5	20 x 5	30,30	...0030
M4	0,7	20 x 5	28,80	...0040
M5	0,8	20 x 7	26,70	...0050
M6	1	20 x 7	26,70	...0060
M8	1,25	25 x 9	29,30	...0080
M10	1,5	30 x 11	35,50	...0100
M12	1,75	38 x 14	46,90	...0120
M16	2	45 x 18	61,50	...0160
M20	2,5	45 x 18	61,50	...0200
M24	3	55 x 22	89,40	...0240

(W174)



### Schneidölspray

Für die Allrounderbearbeitung. Die hervorragende Kühleigenschaft sorgt für die Verlängerung der Werkzeugstandzeit, beste Schmierleistung und eine hohe Oberflächengüte. Vermindert den Kraftaufwand und macht hohe Dauerbelastung und größere Schnittgeschwindigkeit möglich. Ideal zum Bohren, Nibbeln, Fräsen, Sägen, Drehen und vieles mehr.



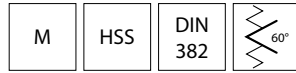
 9/128

1.6

**Sechskantschneideisen**

**Ausführung:** Toleranzfeld 6g, Außensechskant ohne Schälanschnitt.

**Anwendung:** Zum Nachschneiden beschädigter Gewinde sowie zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1831

Gewinde	Steigung mm	SW x Höhe mm	format 1831	
			blank	Bestell-Nr.
M3	0,5	18 x 5	20,90	...0030
M4	0,7	18 x 5	19,80	...0040
M5	0,8	18 x 7	19,45	...0050
M6	1	18 x 7	19,45	...0060
M8	1,25	21 x 9	20,90	...0080
M10	1,5	27 x 11	26,10	...0100
M12	1,75	36 x 14	34,70	...0120

(W174)

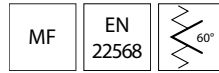
Gewinde	Steigung mm	SW x Höhe mm	format 1831	
			blank	Bestell-Nr.
M16	2	41 x 18	44,80	...0160
M20	2,5	41 x 18	47,10	...0200
M24	3	50 x 22	69,80	...0240
M27	3	60 x 25	109,00	...0270
M30	3,5	60 x 25	109,00	...0300
M33	3,5	60 x 25	114,00	...0320
M36	4	60 x 25	111,50	...0360

(W174)

**Schneideisen, metrisches Feingewinde**

**Ausführung:** Toleranzfeld 6g, geschlossene, vorgeschlitzte Form, geläpft, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

**Anwendung:** Für metrisches Feingewinde nach DIN 13.



1811 HSS.

blank

1813 HSS-E, geläpft.

nitriert



1816 HSS.

blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martens.	austeni-tisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1811
	10	8	5	5	4	3	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1813
	10	-	-	-	-	-	5	5	-	-	-	-	-	-	-	-	1816

Gewinde x Steigung	Außen-Ø x Höhe mm	format 1811		format 1813		fortis 1816		Bestell-Nr.
		blank	€	nitriert	€	blank	€	
M3 x 0,35	20 x 5	27,90	-	-	-	17,05	...0001	
M4 x 0,35	20 x 5	27,90	-	-	-	17,05	...0003	
M4 x 0,5	20 x 5	24,40	-	-	-	15,20	...0005	
M5 x 0,5	20 x 5	24,40	-	-	-	15,20	...0007	
M6 x 0,5	20 x 5	24,40	-	-	-	15,20	...0009	
M6 x 0,75	20 x 7	19,70	33,00	-	-	11,95	...0011	
M7 x 0,75	25 x 9	26,70	-	-	-	16,25	...0012	
M8 x 0,5	25 x 9	32,70	-	-	-	20,40	...0013	
M8 x 0,75	25 x 9	22,40	39,10	-	-	13,70	...0015	
M8 x 1	25 x 9	21,40	33,70	-	-	13,05	...0017	
M9 x 1	25 x 9	29,50	-	-	-	17,95	...0018	
M10 x 0,75	30 x 11	28,90	-	-	-	17,65	...0019	
M10 x 1	30 x 11	25,00	40,40	-	-	15,35	...0021	
M10 x 1,25	30 x 11	26,70	57,80	-	-	16,30	...0023	
M12 x 1	38 x 10	33,00	52,40	-	-	20,20	...0025	
M12 x 1,25	38 x 10	35,70	82,50	-	-	21,70	...0027	

(W174) (W174) (W029)

Gewinde x Steigung	Außen-Ø x Höhe mm	format 1811		format 1813		fortis 1816		Bestell-Nr.
		blank	€	nitriert	€	blank	€	
M12 x 1,5	38 x 10	30,20	-	50,30	-	18,45	...0029	
M14 x 1	38 x 10	34,90	-	52,40	-	21,20	...0031	
M14 x 1,25	38 x 10	39,00	-	-	-	23,80	...0033	
M14 x 1,5	38 x 10	30,20	-	50,30	-	18,45	...0035	
M16 x 1	45 x 14	52,80	-	72,70	-	32,20	...0037	
M16 x 1,5	45 x 14	42,00	-	69,00	-	27,30	...0039	
M18 x 1	45 x 14	60,40	-	-	-	36,90	...0041	
M18 x 1,5	45 x 14	42,00	-	69,00	-	27,30	...0043	
M20 x 1	45 x 14	54,40	-	-	-	33,10	...0045	
M20 x 1,5	45 x 14	42,00	-	69,00	-	27,30	...0047	
M22 x 1	55 x 16	80,50	-	-	-	49,20	...0049	
M22 x 1,5	55 x 16	61,20	-	-	-	41,50	...0051	
M24 x 1,5	55 x 16	61,20	-	96,50	-	41,50	...0053	
M27 x 1,5	65 x 18	93,70	-	-	-	62,70	...0055	
M30 x 1,5	65 x 18	91,40	-	-	-	62,70	...0057	

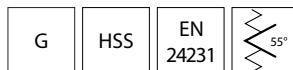
(W174) (W174) (W029)

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.

### Schneideisen

**Ausführung:** Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

**Anwendung:** Für Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228, Toleranzklasse A.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1817

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format	
			1817 blank €	Bestell-Nr.
G 1/8	28	30 x 11	27,30	...0001
G 1/4	19	38 x 10	28,70	...0003
G 3/8	19	45 x 14	38,60	...0005
G 1/2	14	45 x 14	38,60	...0007

(W174)

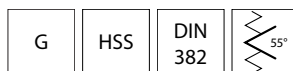
Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format	
			1817 blank €	Bestell-Nr.
G 5/8	14	55 x 16	65,00	...0009
G 3/4	14	55 x 16	63,70	...0011
G 7/8	14	65 x 18	94,40	...0013
G 1	11	65 x 18	87,10	...0015

(W174)

### Sechskantschneideisen

**Ausführung:** Außensechskant ohne Schälanschnitt.

**Anwendung:** Zum Nachschneiden beschädigter Gewinde sowie zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Für Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228, Toleranzklasse A.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1834

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	SW x Höhe mm	format	
			1834 blank €	Bestell-Nr.
G 1/8	28	27 x 11	32,10	...0001
G 1/4	19	36 x 10	36,40	...0003
G 3/8	19	41 x 14	47,80	...0005
G 1/2	14	41 x 14	47,80	...0007

(W174)

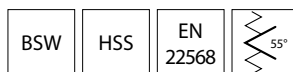
Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	SW x Höhe mm	format	
			1834 blank €	Bestell-Nr.
G 3/4	14	50 x 16	84,50	...0009
G 1	11	60 x 18	104,00	...0011
G 1.1/4	11	70 x 20	143,50	...0013
G 1.1/2	11	85 x 22	193,50	...0015

(W174)

### Schneideisen

**Ausführung:** Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

**Anwendung:** Für Whitworth-Gewinde BS 84, Toleranzfeld mittel.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1814

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format	
			1814 blank €	Bestell-Nr.
BSW 1/8	40	20 x 5	25,10	...0001
BSW 5/32	32	20 x 7	29,30	...0003
BSW 3/16	24	20 x 7	23,00	...0005
BSW 7/32	24	20 x 7	29,80	...0007
BSW 1/4	20	20 x 7	22,10	...0009
BSW 5/16	18	25 x 9	25,10	...0011
BSW 3/8	16	30 x 11	29,90	...0013

(W174)

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format	
			1814 blank €	Bestell-Nr.
BSW 7/16	14	30 x 11	34,30	...0015
BSW 1/2	12	38 x 14	37,60	...0017
BSW 9/16	12	38 x 14	44,90	...0019
BSW 5/8	11	45 x 18	49,50	...0021
BSW 3/4	10	45 x 18	49,50	...0023
BSW 7/8	9	55 x 22	81,60	...0025
BSW 1	8	55 x 22	81,60	...0027

(W174)

**Schneideisen**

**Ausführung:** Geschlossene, vorgeschlitzte Form, mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

**Anwendung:** Für Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit/martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1825

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1825	
			blank €	Bestell-Nr.
PG 7	20	38 x 10	53,70	...0001
PG 9	18	38 x 10	53,70	...0003
PG 11	18	45 x 14	66,30	...0005
PG 13,5	18	45 x 14	66,30	...0007

(W174)

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1825	
			blank €	Bestell-Nr.
PG 16	18	55 x 16	85,50	...0009
PG 21	16	65 x 18	123,50	...0011
PG 29	16	65 x 18	131,00	...0013
PG 36	16	90 x 22	275,50	...0015

(W174)

**Schneideisen**

**Ausführung:** Geschlossene, vorgeschlitzte Form mit einseitigem Schälanschnitt.

**Anwendung:** Für NPT-kegeliges, amerikanisches Rohrgewinde ANSI B1.20.1, Kegel 1:16, für Gewinde mit Dichtmittel.



blank

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit/martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1828

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1828	
			blank €	Bestell-Nr.
NPT 1/16	27	25 x 9	55,00	...0001
NPT 1/8	27	30 x 11	55,00	...0003
NPT 1/4	18	38 x 14	56,10	...0005
NPT 3/8	18	45 x 14	74,00	...0007

(W174)

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-Ø x Höhe mm	format 1828	
			blank €	Bestell-Nr.
NPT 1/2	14	45 x 18	74,00	...0009
NPT 3/4	14	55 x 22	122,50	...0011
NPT 1	11,5	65 x 25	156,50	...0013

(W174)

**Bügelmessschraube für Gewindemessung**

Zum Messen von Flanken- und Außendurchmesser an Außengewinden mittels wechselbaren Gewindemesseinsätzen.



4/43

### Schneideisen

**Ausführung:** Geschlossene, vorgeschlitzte Form mit einseitigem Schälanschnitt, ab Nr. 5 mit Schälanschnitt auf beiden Seiten.

HSS EN 22568 60° Tol. 2A



1820 blank



1822 blank

**1820** UNC-Grobgewinde ANSI B1.1.  
blank

**1822** UNF-Feingewinde ANSI B1.1.  
blank

UNC

UNF

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1820
	10	-	-	-	-	-	5	5	-	18	-	12	-	-	-	-	1822

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-∅ x Höhe mm	format	
			1820 blank €	Bestell-Nr.
UNC Nr. 1	64	16 x 5	42,80	...0001
UNC Nr. 2	56	16 x 5	34,40	...0003
UNC Nr. 3	48	16 x 5	46,50	...0005
UNC Nr. 4	40	16 x 5	28,80	...0007
UNC Nr. 5	40	20 x 5	27,90	...0009
UNC Nr. 6	32	20 x 7	25,40	...0011
UNC Nr. 8	32	20 x 7	24,20	...0013
UNC Nr. 10	24	20 x 7	24,20	...0015
UNC Nr. 12	24	20 x 7	27,60	...0017
UNC 1/4	20	20 x 7	23,20	...0019
UNC 5/16	18	25 x 9	26,30	...0021
UNC 3/8	16	30 x 11	31,40	...0023
UNC 7/16	14	30 x 11	31,50	...0025
UNC 1/2	13	38 x 14	39,40	...0027
UNC 9/16	12	38 x 14	43,50	...0029
UNC 5/8	11	45 x 18	52,10	...0031
UNC 3/4	10	45 x 18	52,10	...0033
UNC 7/8	9	55 x 22	84,50	...0035
UNC 1	8	55 x 22	84,50	...0037

Gewinde inch	Gänge auf 1 Zoll	Außen-∅ x Höhe mm	format	
			1822 blank €	Bestell-Nr.
UNF Nr. 10	32	20 x 7	23,70	...0015
UNF Nr. 12	28	20 x 7	27,20	...0017
UNF 1/4	28	20 x 7	23,20	...0019
UNF 5/16	24	25 x 9	26,30	...0021
UNF 3/8	24	30 x 11	31,40	...0023
UNF 7/16	20	30 x 11	31,40	...0025
UNF 1/2	20	38 x 10	39,40	...0027
UNF 5/8	18	45 x 14	52,10	...0031
UNF 3/4	16	45 x 14	52,10	...0033
UNF 7/8	14	55 x 16	76,90	...0035
UNF 1	12	55 x 16	79,30	...0037

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar.

(W174)

### Gewindeschneidwerkzeug-Satz

**Ausführung:** 30-teiliger Schneidsatz mit Bohr-, Gewinde- und Haltwerkzeugen in **dampfbehandelter** Ausführung gegen Kaltverschweißungen. In stabilem Stahlblechkoffer mit Tragegriffen und 2 Verschlüssen. Die Werkzeuge sind in verschiedenen Halterungen untergebracht und sofort griffbereit.

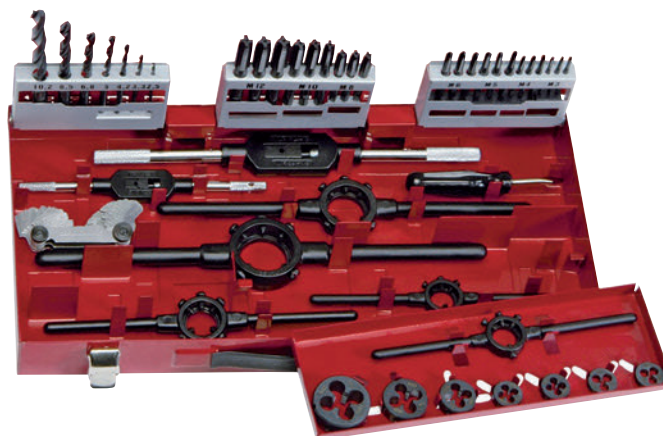
**Anwendung:** Für metrische Außen- und Innengewinde von M3–M12. Durch unterschiedlich große Schneideisenhalter und Windeisen ist eine bestmögliche Handhabung gewährleistet.

M HSS HSS G DIN 352 DIN 338 EN 22568




Größe	Satzinhalt	format	
		1795 €	Bestell-Nr.
M3–M12	<b>7 Gewindebohrersätze 3-teilig, HSS-G, DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12</b> <b>7 Spiralbohrer, HSS-G, DIN 338 N, in den jeweiligen Kernbohrmaßen ∅ 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm</b> <b>7 Schneideisen HSS, DIN EN 22568, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12</b> <b>5 Schneideisenhalter, DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14 mm</b> <b>2 Windeisen, verstellbar, DIN 1814, Größe 1; 2</b> <b>1 Schraubendreher für Schlitzschrauben, 4,5 mm</b> <b>1 Gewindeschablone, metrisch</b>	157,50	...0225

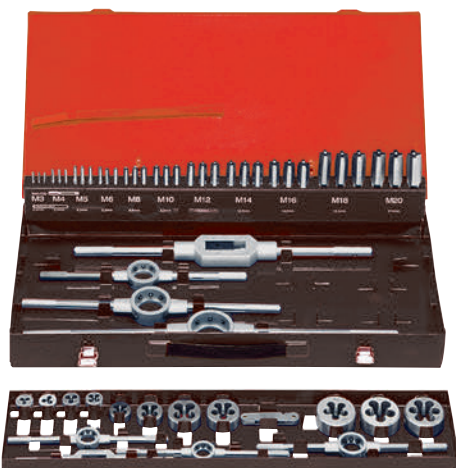
(W162)



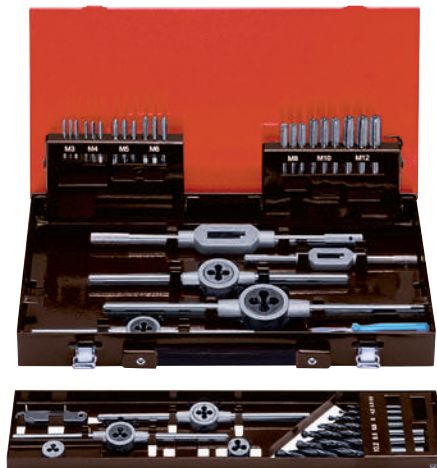
**Hand-Gewindeschneidwerkzeug-Satz**

**Ausführung:** Lieferung in stabilem Koffer mit Tragegriffen und 2 Verschlüssen. Die Werkzeuge, Oberfläche blank, sind in verschiedenen Halterungen untergebracht und sofort griffbereit.

M	MF	HSS	HSS-E	DIN 352	DIN 338
EN 22568					



1795 0200; 1795 0222; 1795 0224



1795 0220



1795 0240

Größe	Satzinhalt	1795 €	Bestell-Nr.
M3-M12	7 Gewindebohrersätze 3-teilig, HSS, DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 7 Spiralbohrer, HSS, DIN 338 N, in den jeweiligen Kernbohrmaßen Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm 7 Schneideisen, HSS, DIN EN 22568, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 5 Schneideisenhalter, DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14 mm 2 Windeisen, verstellbar, DIN 1814, Größe 1; 2 1 Schraubendreher für Schlitzschrauben, 4,5 mm 1 Gewindeschablone, metrisch	134,00	...0220
M3-M12	7 Gewindebohrersätze 3-teilig, HSS-E, DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 7 Spiralbohrer, HSS-E, DIN 338 N, in den jeweiligen Kernbohrmaßen Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm 7 Schneideisen, HSS-E, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 5 Schneideisenhalter, DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14 mm 2 Windeisen, verstellbar, DIN 1814, Größe 1; 2	208,00	...0222
MF3-MF12	7 Gewindebohrersätze 2-teilig, HSS, DIN 352, M3 x 0,35; 4 x 0,5; 5 x 0,5; 6 x 0,75; 8 x 1,0; 10 x 1,0; 12 x 1,5 7 Spiralbohrer, HSS, DIN 338 N, in den jeweiligen Kernbohrmaßen Ø 2,6; 3,5; 4,5; 5,2; 7,0; 9,0; 10,5 mm 7 Schneideisen, HSS, M3 x 0,35; 4 x 0,5; 5 x 0,5; 6 x 0,75; 8 x 1,0; 10 x 1,0; 12 x 1,5 5 Schneideisenhalter, DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14 mm 2 Windeisen, verstellbar, DIN 1814, Größe 1; 2	143,50	...0224
M3-M20	11 Gewindebohrersätze 3-teilig, HSS, DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20 11 Schneideisen, HSS, DIN EN 22568, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20 6 Schneideisenhalter, DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14; 45 x 18 mm 2 Windeisen, verstellbar, DIN 1814, Größe 1; 3 1 Schraubendreher für Schlitzschrauben, 4,5 mm 1 Gewindeschablone, metrisch	291,50	...0200
M3-M24	13 Handgewindebohrersätze 3-teilig, HSS, DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 24 13 Schneideisen, HSS, DIN EN 22568, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 24 7 Schneideisenhalter, DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14; 45 x 18; 55 x 22 mm 3 Windeisen, verstellbar, DIN 1814, Größe 0; 2; 4	468,50	...0240

(W162)

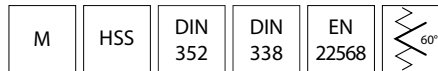


## Hand-Gewindeschneidwerkzeug-Satz

**Ausführung:** Lieferung in stabilem Kunststoffkoffer mit Tragegriffen und 2 Verschlüssen. Die Werkzeuge, Oberfläche blank, sind in verschiedenen Halterungen untergebracht und sofort griffbereit.

Größe	Satzinhalt	1795 €	Bestell- Nr.
M3-M12	<b>7 Gewindebohrersätze 3-teilig</b> , HSS, DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Spiralbohrer</b> , HSS, DIN 338 N, in den jeweiligen Kernbohrmaßen $\varnothing$ 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm <b>7 Schneideisen</b> , HSS, DIN 223, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Führungen</b> , DIN 223, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>5 Schneideisenhalter</b> , DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14 mm <b>1 Windeisen</b> , verstellbar, DIN 1814, Größe 1 + 2 <b>1 Werkzeughalter</b> , Größe 1 <b>1 Gewindelehre</b> <b>1 Schraubendreher</b> <b>1 Handbuch Gewindeschneiden</b>	100,50	...0250

(W001)


**format**  
 professional quality

1.6



## Gewindeschneidwerkzeug-Sortiment

**Ausführung:** Lieferung in sehr stabilem Kunststoffkoffer mit herausnehmbaren Schaumstoff-Inlays zur Ablage in Regal-Werkstattwagen-Systeme.

Größe	Satzinhalt	1795 €	Bestell- Nr.
M3-M12	<b>7 Handgewindebohrersätze 3-teilig</b> , DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Maschinengewindebohrer</b> , DIN 371/376 Form B, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Spiralbohrer</b> , DIN 338, $\varnothing$ 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm <b>7 Schneideisen</b> , DIN EN 22568, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Führungen</b> , M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>5 Schneideisenhalter</b> , DIN 225, 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14 mm <b>2 Windeisen</b> , verstellbar, DIN 1814, Größe 1; 2 <b>1 Handentgrater</b> , $\varnothing$ 12,4 mm <b>1 Werkzeughalter</b> , Gr. 2 <b>1 Bohrpaste</b> , 20 g <b>1 Gewindelehre</b> , Standard <b>1 Schraubendreher</b> , Standard <b>1 Handbuch Gewindeschneiden</b>	235,00	...0600

(W001)

HSS

**EXACT**  
 PRÄZISIONSWERKZEUGE


### Gewindeschneidwerkzeug-Sortiment

**Ausführung:** Lieferung in sehr stabilem Kunststoffkoffer mit herausnehmbaren Schaumstoff-Inlays zur Ablage in Regal-Werkstattwagen-Systeme.

HSS-E L-BOXX

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

		<b>EXACT</b> PRÄZISIONSWERKZEUGE	
Größe	Satzinhalt	1795 €	Bestell-Nr.
M3–M12	<b>7 Handgewindebohrersätze 3-teilig,</b> DIN 352, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Maschinengewindebohrer,</b> DIN 371/376 Form B, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Spiralbohrer, DIN 338,</b> Ø 2,5; 3,3; 4,2; 5,0; 6,8; 8,5; 10,2 mm <b>7 Schneideisen, DIN EN 22568,</b> M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12 <b>7 Führungen, M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12</b> <b>5 Schneideisenhalter, DIN 225,</b> 20 x 5; 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14 mm <b>2 Windeisen, verstellbar,</b> DIN 1814, Größe 1; 2 <b>1 Handentgrater, Ø 12,4 mm</b> <b>1 Werkzeughalter, Gr. 2</b> <b>1 Bohrpaste, 20 g</b> <b>1 Gewindelehre, Standard</b> <b>1 Schraubendreher, Standard</b> <b>1 Handbuch Gewindeschneiden</b>	302,50	...0601

(W001)



### Hand-Gewindebohrer- und Schneideisen-Satz

**Ausführung:** Lieferung im hochwertigen Kunststoffkoffer mit Schaumstoffeinlagen für das perfekte Werkzeughandling.

HSS DIN 2184  
EN 22568 DIN 1814

**format**  
professional quality

		<b>format</b> PRÄZISIONSWERKZEUGE	
Größe	Satzinhalt	1650 €	Bestell-Nr.
UNF 1/4–1"	<b>9 Hand-Gewindebohrer, DIN 2184</b> (2-teilig), 1/4; 5/16; 3/8; 7/16; 1/2; 5/8; 3/4; 7/8; 1" <b>9 Schneideisen, DIN EN 22568,</b> 1/4; 5/16; 3/8; 7/16; 1/2; 5/8; 3/4; 7/8; 1" <b>2 Windeisen, DIN 1814, Nr. 1.1/2; 4</b> <b>6 Schneideisenhalter, DIN 225,</b> 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 10; 45 x 14; 55 x 16 mm <b>1 Schraubendreher</b> <b>1 Gewindelehre</b>	375,00	...0041

(W162)





### Hand-Gewindebohrer- und Schneideisen-Satz

**Ausführung:** Lieferung im hochwertigen Kunststoffkoffer mit Schaumstoffeinlagen für das perfekte Werkzeughandling.

Größe	Satzinhalt	format 1647 €	Bestell- Nr.
UNC 1/4-1"	<b>9 Hand-Gewindebohrer</b> , DIN 2184 (3-teilig), 1/4; 5/16; 3/8; 7/16; 1/2; 5/8; 3/4; 7/8; 1" <b>9 Schneideisen</b> , DIN EN 22568, 1/4; 5/16; 3/8; 7/16; 1/2; 5/8; 3/4; 7/8; 1" <b>2 Windeisen</b> , DIN 1814, Nr. 1.1/2; 4 <b>6 Schneideisenhalter</b> , DIN 225, 20 x 7; 25 x 9; 30 x 11; 38 x 14; 45 x 18; 55 x 22 mm <b>1 Schraubendreher</b> <b>1 Gewindelehre</b>	505,50	...0039

(W162)

HSS	DIN 2184
EN 22568	DIN 1814



### Hand-Gewindebohrer- und Schneideisen-Satz

**Ausführung:** Lieferung im hochwertigen Kunststoffkoffer mit Schaumstoffeinlagen für das perfekte Werkzeughandling.

Größe	Satzinhalt	format 1646 €	Bestell- Nr.
BSP 1/8-1"	<b>12 Hand-Gewindebohrer</b> , DIN 5157 (2-teilig), 1/8; 1/4; 3/8; 1/2; 3/4; 1" <b>6 Schneideisen</b> , DIN EN 22568, 1/8; 1/4; 3/8; 1/2; 3/4; 1" <b>2 Windeisen</b> , DIN 1814, Nr. 3; 5 <b>5 Schneideisenhalter</b> , DIN 225, 30 x 11; 38 x 10; 45 x 14; 55 x 16; 65 x 18 mm <b>1 Schraubendreher</b> <b>1 Gewindelehre</b>	416,00	...0001

(W162)

HSS	DIN 2184
EN 22568	DIN 1814



### Handbuch Gewindeschneiden

**Ausführung:** Handbuch mit praktischen Tipps für den täglichen Gebrauch, u. a. zu den Themen Arbeitssicherheit, Gewindearten, Fehler beim Gewindeschneiden, Gewindebestimmung, -reparatur, Begriffe und Maßeklärungen. DIN A6, über 60 Seiten, Hardcover.

Ausführung	format 1796 €	Bestell- Nr.
Deutsch	2,78	...0000
Englisch	2,78	...1000
Französisch	2,78	...2000
Niederländisch	2,78	...3000
Spanisch	2,78	...4000
Polnisch	2,78	...5000

(W001)



### Verstellbares Windeisen

**Ausführung:** Die Backen sind einsatzgehärtet und phosphatiert, mit abschraubbaren und verzinkten Stahlgriffen.

**Anwendung:** Für die Aufnahme von Hand-Gewindebohrern mit Vierkantantrieb. Durch das Abschrauben eines Stahlgriffes ist der Einsatz an schwer zugänglichen Stellen möglich.

**1840** Gehäuse aus Fezink-Druckguss ZL 0410. Für die normale Beanspruchung.

**1843** Mit Arbeitsbohrung zur Aufnahme eines Spindeknebels für höhere Drehmomente. Führungsnut zur Halterung der Splintsicherung und Stabilisierung der verstellbaren Backe. Hohe Zugfestigkeit durch geringe Duktilität. Verstellbare Backe mit Splintsicherung.

**1861** Gehäuse 1.1/2–2 aus Stahl geschmiedet, Gehäuse 3–7 aus Stahl ST 37, Schweißkonstruktion.

DIN 1814



Größe	DIN 352	DIN 5157	DIN 2184	Spannweite Vierkant mm	Länge mm	fortis	format	format	Bestell-Nr.
						1840	1843	1861	
0	M1 – 8	–	BSW 1/16" – 1/4"	2 – 5	130	3,85	4,82	–	...0001
1	M1 – 10	G 1/8"	BSW 1/16" – 3/8"	2 – 6,3	176	4,51	5,65	–	...0003
1.1/2	M1 – 12	G 1/8"	BSW 1/16" – 1/2"	2,1– 8	176	4,54	5,65	6,95	...0005
2	M4 – 12	G 1/8"–1/4"	BSW 3/32" – 1/2"	3 – 9	280	7,70	9,65	11,75	...0007
3	M5 – 20	G 1/8"–1/2"	BSW 7/32" – 3/4"	4,9–12	380	13,50	16,00	22,80	...0009
4	M11–27	G 1/8"–3/4"	BSW 7/16" – 1"	5,5–16	500	23,10	25,80	38,80	...0011
5	M13–32	G 1/4"–1"	BSW 1/2" – 1.1/4"	7 – 20	700	35,40	37,30	57,80	...0013
6	M18–42	G 1/2"–1.1/4"	BSW 3/4" – 1.1/2"	11 – 24	1000	–	–	73,60	...0015
7	M27–52	G 3/4"–1.3/4"	BSW 1.1/8"–2"	16 – 32	1250	–	–	110,00	...0017

(W030) (W176) (W176)

### Werkzeughalter

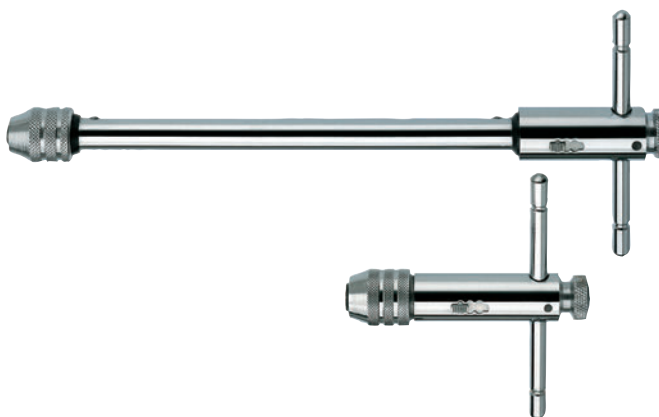
**Ausführung:** Verchromte Ganzstahlausführung, die Knarre ist für Rechtsgang und Linksgang umschaltbar oder mit Mittelarretierung. Mit gehärteten, parallelspannenden Backen und verstellbarem Quergriff.

**Anwendung:** Zum Spannen von Vierkantschäften, durch den verstellbaren Quergriff besonders geeignet für Arbeiten auf engstem Raum.

Spannweite Vierkant mm	für Gewindebohrschäfte nach DIN	für Gewindebohrschäfte nach ISO	Gesamtlänge mm	format 1850 €	Bestell-Nr.
2,4–5,5	M3–10	M1– 6	85	9,35	...0001
2,4–5,5	M3–10	M1– 6	250	15,40	...0003
4,5–8	M5–12	M6–12	100	12,30	...0005
4,5–8	M5–12	M6–12	300	20,40	...0007

(W176)

format professional quality



### Ersatzbacken-Set mit Feder

**Ausführung:** Ersatzbacken-Set mit Feder für Werkzeughalter Bestell-Nr. 1850.

Größe	für Spannweite Vierkant mm	format 1850 €	Bestell-Nr.
M1–M6	2,4–5,5	2,34	...0004
M6–M12	4,5–8	3,78	...0008

(W176)



### Schneideisenhalter

**Ausführung:** Gehäuse stark dimensioniert, Spannschrauben nach DIN-Größen.

**Anwendung:** Zur direkten Aufnahme geschlossener und geschlitzter Schneideisen nach EN 22568 und EN 24801.

**1844** Gehäuse Druckguss-Legierung, grau Hammer-schlag-lackiert, Griffe ab Größe 20 x 5 mm aus verzinktem, rostgeschütztem Automatenstahl. Ab Größe 45 x 14 mm abschraubbar.

DIN 250



**1845** Brünierte Feststellschrauben, gerändelte Griffe. Hohe Zugfestigkeit durch niedrige Duktilität. Neue hochbelastbare Wabengeometrie.

DIN 250



**1867** Körper aus Pulvermetall.



für Schneid-eisen-Ø x Höhe mm	für Schneid-eisen metrisch	für Schneid-eisen metrisch-fein	für Schneid-eisen Whitworth-Rohr	für Schneid-eisen Whitworth	für Schneid-eisen UNC	für Schneid-eisen UNF	Länge mm	format			Bestell-Nr.
								1844	1845	1867	
16 x 5	M1 - 2,6	M2 - 2,5	-	1/16"-3/32"	Nr. 1-3	Nr. 0-3	160	3,08	3,86	-	...0001
16 x 5	M1 - 2,6	M2 - 2,5	-	1/16"-3/32"	Nr. 1-3	Nr. 0-3	160	-	-	4,96	...1001
20 x 5	M3 - 4	M3 - 4	-	1/8"-5/32	Nr. 4-5	Nr. 4-6	200	3,08	3,86	-	...0003
20 x 5	M3 - 4	M3 - 4	-	1/8"-5/32"	Nr. 4-5	Nr. 4-6	200	-	-	4,96	...1003
20 x 7	M4,5- 6	M5* - 6*	-	3/16"-1/4"	Nr. 6-1/4"	Nr. 8-1/4"	200	3,09	4,09	-	...0005
20 x 7	M4,5- 6	M5* - 6*	-	3/16"-1/4"	Nr. 6-1/4"	Nr. 8-1/4"	200	-	-	6,05	...1005
25 x 9	M7 - 9	M7 - 9	-	5/16"	5/16"	5/16"	224	3,53	4,72	-	...0007
25 x 9	M7 - 9	M7 - 9	-	5/16"	5/16"	5/16"	224	-	-	6,05	...1007
30 x 11	M10-11	M10-11	G 1/8"	3/8"-7/16"	3/8"-7/16"	3/8"-7/16"	280	5,85	5,35	-	...0009
30 x 11	M10-11	M10-11	G 1/8"	3/8"-7/16"	3/8"-7/16"	3/8"-7/16"	280	-	-	7,40	...1009
38 x 10	-	M12-15	G 1/4"	-	-	1/2"-9/16"	315	8,40	9,35	-	...0011
38 x 14	M12-14	-	-	1/2"-9/16"	1/2"-9/16"	-	315	8,40	9,35	-	...0013
38 x 14	M12-14	-	-	1/2"-9/16"	1/2"-9/16"	-	315	-	-	11,90	...1013
45 x 14	-	M16-20	G 3/8"-1/2"	-	-	5/8"-3/4"	450	10,40	12,25	-	...0015
45 x 14	-	M16-20	G 3/8"-1/2"	-	-	5/8"-3/4"	450	-	-	18,05	...1015
45 x 18	M16-20	-	-	5/8"-13/16	5/8"-3/4"	-	450	10,40	12,25	-	...0017
45 x 18	M16-20	-	-	5/8"-13/16"	5/8"-3/4"	-	450	-	-	18,05	...1017
55 x 16	-	M22-26	G 5/8"-3/4"	-	-	7/8"-1"	560	14,00	16,55	-	...0019
55 x 16	-	M22-26	G 5/8"-3/4"	-	-	7/8"-1"	560	-	-	24,40	...1019
55 x 22	M22-24	-	-	7/8"-1"	7/8"-1"	-	560	14,00	16,55	-	...0021
65 x 18	-	M27-36	G 7/8"-1"	-	-	1.1/8"-1.1/2"	630	21,70	24,50	-	...0023
65 x 18	-	M27-36	G 7/8"-1"	-	-	1.1/8"-1.1/2"	630	-	-	46,10	...1023
65 x 25	M27-36	-	-	1.1/8"-1.3/8"	1.1/8"-1.1/2"	-	630	21,70	24,50	-	...0025

\* Steigung 0,75.

### Gewindebohrer-Verlängerung

**Ausführung:** Aus Stahl, gehärtet, geschliffen und brüniert (rostgeschützt). Der Außen- und der Innenvierkant sind gleich groß.

**Anwendung:** Zur Verlängerung von Handgewindebohrern, Handreibahnen und anderen Werkzeugen mit Vierkantaufnahme.

DIN 377



Vierkant mm	Länge mm	für Gewindebohrer DIN 352	für Gewindebohrer DIN 5157	1870 €	Bestell-Nr.
2,1	60	M1-2,6	-	3,31	...0210
2,7	80	M3	-	3,31	...0270
3,4	95	M4	-	3,31	...0340
4,3	105	-	-	4,74	...0430
4,9	110	M4,5-8	-	3,73	...0490
5,5	115	M9-10	G 1/8"	4,19	...0550
6,2	120	M11	-	4,62	...0620
7	125	M12	-	5,70	...0700

(W176)

Vierkant mm	Länge mm	für Gewindebohrer DIN 352	für Gewindebohrer DIN 5157	1870 €	Bestell-Nr.
8	125	-	-	7,15	...0800
9	130	M14/16	G 1/4" + 3/8"	7,80	...0900
11	150	M18	-	11,70	...1100
12	155	M20	G 1/2"	15,30	...1200
14,5	175	M22-24	G 5/8"	20,90	...1450
16	180	M27	G 3/4"	22,20	...1600
18	200	M30	G 7/8"	25,90	...1800
20	220	M33	G 1"	33,30	...2000

(W176)

1.6

### Gewindebohrer-Verlängerung

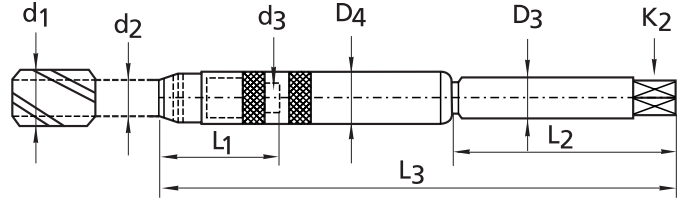
**Ausführung:** Aus Stahl, gehärtet, geschliffen und brüniert (rostgeschützt). Das vordere Ende ist als Spannzange ausgebildet. Klemmung durch Anziehen der gerändelten Spannmutter. Der hintere Teil der Verlängerung entspricht DIN, Einsatz in Schnellwechseleinsätzen und Gewindec Schneidapparaten möglich.

**Anwendung:** Zum Gewindec schneiden bei tief liegenden Innengewinden.

**1824** Standard.

**1826** Mit Innenkühlung.

**1827** Mit Innenkühlung und Schaft h6.



Größe	L2 mm	Gesamt- länge L3 mm	fortis			Bestell- Nr.
			1824	1826	1827	
			€	€	€	
1	60	130	138,50	165,00	170,00	...0113
1	70	230	152,00	-	-	...0123
2	60	130	138,50	165,00	170,00	...0213
2	70	230	152,00	-	-	...0223
3	60	130	138,50	165,00	170,00	...0313
3	70	230	152,00	-	-	...0323
4	60	130	138,50	170,00	175,00	...0413
4	70	230	152,00	195,50	203,50	...0423
5	60	130	144,00	170,00	175,00	...0513
5	70	230	156,50	195,50	203,50	...0523
6	60	130	144,00	170,00	175,00	...0613
6	80	230	156,50	195,50	203,50	...0623
7	60	130	144,00	170,00	175,00	...0713

(W031) (W031) (W031)

Größe	L2 mm	Gesamt- länge L3 mm	fortis			Bestell- Nr.
			1824	1826	1827	
			€	€	€	
7	80	230	156,50	195,50	203,50	...0723
8	60	130	144,00	170,00	175,00	...0813
8	80	230	156,50	195,50	203,50	...0823
9	90	130	152,00	180,50	189,00	...0913
9	90	230	166,00	206,00	215,00	...0923
10	90	130	152,00	180,50	189,00	...1013
10	90	230	166,00	206,00	215,00	...1023
11	90	200	252,00	300,50	313,00	...1120
11	90	330	278,00	332,00	345,00	...1133
12	90	200	252,00	300,50	313,00	...1220
12	90	330	278,00	332,00	345,00	...1233
13	100	200	274,00	327,00	338,50	...1320
13	100	330	301,50	359,00	372,00	...1333

(W031) (W031) (W031)

Größe	DIN 371	DIN 374/376	Ø d2 mm	Einspann- länge l1 mm	Vierkant d3 mm	1824/1826		1827	
	Ø d1	Ø d1				Ø D3	Ø D3	Vierkant K2	Vierkant K2
						mm	mm	mm	mm
1	M3-M2,6	M4	2,8	22	2,1	6	6	4,9	4,9
2	M3	M4,5-M5	3,5	23	2,7	6	6	4,9	4,9
3	M4	M6	4,5	23	3,4	6	6	4,9	4,9
4	M4,5-M6	M8	6,0	26	4,9	7	8	5,5	6,2
5	M7	M9-M10	7,0	26	5,5	7	8	5,5	6,2
6	M8	M11	8,0	30	6,2	8	8	6,2	6,2
7	M9	M12	9,0	31	7,0	9	10	7,0	8
8	M10	-	10,0	33	8,0	10	10	8,0	8
9	-	M14	11,0	36	9,0	11	12	9,0	9
10	-	M16	12,0	36	9,0	12	12	9,0	9
11	-	M18	14,0	40	11,0	14	14	11,0	11
12	-	M20	16,0	41	12,0	16	16	12,0	12
13	-	M22-M24	18,0	43	14,5	18	18	14,5	14,5

### Digital-Messschieber Waterproof

Ob trocken oder nass:  
EINFACH MESSEN,  
EXAKT ARBEITEN!



4/13

### Gewindebohrer-Ausdreher

**Ausführung:** Sehr widerstandsfähiges Werkzeug mit federharten und verstellbaren Fingern. Die Führungshülse ist längs verschiebbar und nimmt dadurch sehr hohe Torsionskräfte auf.

**Anwendung:** Zum Lösen und Herausschrauben abgebrochener Gewindebohrer mit 3 Nuten (Bestell-Nr. 1852) oder 4 Nuten (Bestell-Nr. 1848). Die Finger werden durch Verschieben des oberen Halteringes in die Nuten des abgebrochenen Gewindebohrers eingeführt und mit der Führungsbuchse gesichert. Mithilfe eines Windeisens wird dann das abgebrochene Gewindebohrerstück hin und her bewegt, bis es sich löst und herausgeschraubt werden kann.



**1852** Für 3-nutige Gewindebohrer.

**1848** Für 4-nutige Gewindebohrer.

Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1852	WALTON 1848	Bestell-Nr.
	1852	1848	1852	1848	€	€	
M3	1/8	-	Nr. 5	-	33,30	-	...0030
M4	5/32	5/32	Nr. 8	-	33,30	33,30	...0040
M5	3/16	3/16	-	Nr. 8	33,30	33,30	...0050
M6	1/4	1/4	-	-	34,20	34,20	...0060
M8	5/16	5/16	-	-	36,00	36,00	...0080

(W178) (W178)

Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1852	WALTON 1848	Bestell-Nr.
	1852	1848	1852	1848	€	€	
M10	3/8	3/8	-	-	35,90	35,90	...0100
M12	1/2	1/2	-	-	40,00	40,00	...0120
M14	9/16	-	-	-	55,30	-	...0140
M16	5/8	5/8	-	-	59,80	59,80	...0160
M20	-	3/4	-	-	-	76,90	...0200

(W178) (W178)

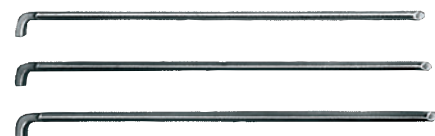
### Ersatz-Finger-Satz

**1853** Für 3-nutige Gewindebohrer.

**1849** Für 4-nutige Gewindebohrer.

Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1853	WALTON 1849	Bestell-Nr.
	1853	1849	1853	1849	€	€	
M3	1/8	-	Nr. 5	-	1,82	-	...0030
M4	5/32	-	Nr. 8	-	1,82	1,82	...0040
M5	3/16	-	-	Nr. 8	2,48	2,48	...0050
M6	1/4	-	-	-	3,13	3,13	...0060
M8	5/16	-	-	-	3,52	3,52	...0080

(W178) (W178)



Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1853	WALTON 1849	Bestell-Nr.
	1853	1849	1853	1849	€	€	
M10	3/8	-	-	-	3,52	3,52	...0100
M12	1/2	-	-	-	4,59	4,59	...0120
M14	9/16	-	-	-	5,30	-	...0140
M16	5/8	-	-	-	6,50	6,50	...0160
M20	3/4	-	-	-	-	7,35	...0200

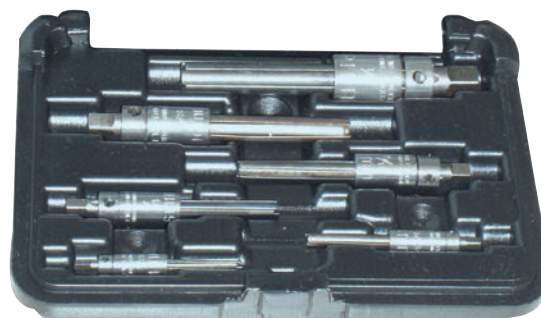
(W178) (W178)

### Gewindebohrer-Ausdreher-Satz

**Ausführung:** Lieferung in stabiler Kunststoffkassette, inkl. der jeweiligen Gewindebohrer-Ausdreher und der passenden Ersatz-Finger-Sätze.

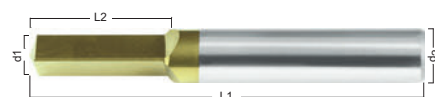
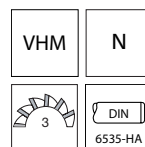
Anzahl	Ausführung	Satzinhalt	WALTON 1854	Bestell-Nr.
			€	
6-teilig	3-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12	241,50	...0010
10-teilig	3-nutig	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 20	482,00	...0020
6-teilig	4-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12	241,50	...0030
10-teilig	4-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 20; 22	532,50	...0040

(W178)



### Gewindebohrer-Ausbohrer

**Anwendung:** Das Ausbohren muss trocken bei ca. 1500–3500 U/min erfolgen. Durch Verwendung des passenden Gewindebohrer-Ausbohrwerkzeugs wird der Kern des Gewindebohrers schnell ausgebohrt, und die Reste des Gewindebohrers können sauber aus dem Bohrloch ausgeblasen werden. Das Werkstück muss sehr stabil gespannt werden, damit bei höheren Drehzahlen kein Verschieben möglich ist. Sollte der Gewindebohrer schräg abgebrochen sein, muss zunächst mit dem Gewindebohrer-Ausbohrwerkzeug durch mehrmaliges Anfahren eine Zentrierung hergestellt werden. Erst jetzt kann mit dem Ausbohren begonnen werden. Außerdem sollten durch mehrmaliges „Lüften“ die Späne entfernt werden. Kurz vor Beendigung des Ausbohrvorganges ist ein Vibrieren feststellbar. Der Ausbohrer sollte nun entfernt werden. Anschließend kann mit einem Gewindebohrer das neue Gewinde geschnitten werden.



TiN

Ø d, h10	Gewinde	Gesamt-länge L1	Schneiden-länge L2	format 1854	Bestell-Nr.
				TiN	
mm		mm	mm	€	
3,3	M4	50	15	40,80	...0400
4,2	M5	50	15	42,70	...0500
5	M6	50	15	48,00	...0600
6,8	M8	60	20	64,40	...0800

(W176)

Ø d, h10	Gewinde	Gesamt-länge L1	Schneiden-länge L2	format 1854	Bestell-Nr.
				TiN	
mm		mm	mm	€	
8,5	M10	70	25	81,50	...1000
10,2	M12	75	30	100,00	...1200
14	M16	100	40	169,00	...1600
17,5	M20	100	50	294,50	...2000

(W176)

### Gewinde-Reparatur-Satz, V-COIL

**Bohren:** Beschädigtes Gewinde mit normalen Spiralbohrern aufbohren. Bei Zündkerzengewinden ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.

**Kontrolle:** Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

**Gewinde:** Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

**Gewindeeinsatz einbauen:** Den Einsatz auf das Werkzeug setzen und darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt, und dann mit dem Stellring richtig einstellen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung eindrehen.

**Nicht gegen die Laufrichtung drehen,** der Zapfen kann abbrechen.

**Zapfenbrechen:** Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen. Bei größeren Abmessungen und beim Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen. Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als ursprüngliche Gewinde.

**Anwendung:** Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

**Lieferumfang:** Bis M12 in Kunststoffkassette, ab M14 in Metallkassette.



		<b>V-COIL</b>	
Größe	Satzinhalt	1651 €	Bestell- Nr.
M2	1 Gewindebohrer M2; 1 Spiralbohrer 2,1 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 2; 1 Zapfenbrecher Nr. 2; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	24,60	...0100
M2,5	1 Gewindebohrer M2,5; 1 Spiralbohrer 2,6 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 3; 1 Zapfenbrecher Nr. 3; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	23,50	...0110
M3	1 Gewindebohrer M3; 1 Spiralbohrer 3,2 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 4; 1 Zapfenbrecher Nr. 4; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	23,50	...0120
M4	1 Gewindebohrer M4; 1 Spiralbohrer 4,2 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 6; 1 Zapfenbrecher Nr. 6; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	23,50	...0130
M5	1 Gewindebohrer M5; 1 Spiralbohrer 5,2 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 8; 1 Zapfenbrecher Nr. 8; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	24,40	...0140
M6	1 Gewindebohrer M6; 1 Spiralbohrer 6,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 9; 1 Zapfenbrecher Nr. 9; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	26,40	...0150
M8	1 Gewindebohrer M8; 1 Spiralbohrer 8,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 11; 1 Zapfenbrecher Nr. 11; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	33,60	...0160

(W159)

		<b>V-COIL</b>	
Größe	Satzinhalt	1651 €	Bestell- Nr.
MF8 x 1	1 Gewindebohrer MF8 x 1,0; 1 Spiralbohrer 8,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 11; 1 Zapfenbrecher Nr. 11; 20 Gewindeeinsätze 1,5 x D	33,60	...0170
M10	1 Gewindebohrer M10; 1 Spiralbohrer 10,4 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 13; 1 Zapfenbrecher Nr. 13; 15 Gewindeeinsätze 1,5 x D	35,90	...0180
MF10 x 1	1 Gewindebohrer MF10 x 1,0; 1 Spiralbohrer 10,3 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 13; 1 Zapfenbrecher Nr. 13; 15 Gewindeeinsätze 1,5 x D	35,90	...0190
M12	1 Gewindebohrer M12; 1 Spiralbohrer 12,4 mm; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 15; 1 Zapfenbrecher Nr. 15; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	40,20	...0200
M14	1 Gewindebohrer M14; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 16; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	45,00	...0210
MF14 x 1,25	1 Gewindebohrer MF14 x 1,25; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 17; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	45,00	...0230
M16	1 Gewindebohrer M16; 1 Handeinbauwerkzeug mit Feststellung Nr. 18; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	54,50	...0220

(W159)



## Gewinde-Reparatur-Sortiment, V-COIL

**Bohren:** Das beschädigte Gewinde mit normalen Spiralbohrern aufbohren. Bei Zündkerzengewinden ist kein Aufbohren erforderlich, hier ist das kombinierte Bohr- und Schneidwerkzeug zu verwenden. Bitte beachten Sie, dass bei Gewindeformern größere Bohrungen erforderlich sind.

**Kontrolle:** Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

**Gewinde:** Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahme-gewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

**Gewindeeinsatz einbauen:** Den Einsatz auf das Werkzeug setzen und darauf achten, dass der Mitnehmerzapfen in der Nutöffnung sitzt, und dann mit dem Stelling richtig einstellen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz in Gewinderichtung eindrehen.

**Nicht gegen die Laufrichtung drehen, der Zapfen kann abbrechen.**

**Zapfenbrechen:** Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen. Bei größeren Abmessungen und beim Zündkerzengewinde ist der Zapfen mit einer Spitzzange herauszunehmen. Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

**Anwendung:** Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewinde-reparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

**Lieferumfang:** In Kunststoffkassette, Gewindeausdreher, Spiralbohrer in Kernlochmaßen, Gewindebohrer und Gewindeeinsätze (1,5 x D).



V-COIL			
1652			
Satzinhalt	€	Bestell-Nr.	
M5-M12	164,00	...0050	
M6-M10	104,00	...0075	
M6-M12 + M14 x 1,25	180,00	...0100	(W159)

## Gewindeeinsatz

**Ausführung:** Gewindeeinsatz Standard, frei durchlaufend aus rostfreiem Stahl.

**1652 0160 1,0 x D, nach DIN 8140.**  
- 0260

V-COIL			
1652			
Größe	VE	€	Bestell-Nr.
M2	100 Δ	51,40	...0160
M2,5	100 Δ	15,30	...0180
M3	100 Δ	15,30	...0200
M4	100 Δ	15,30	...0210
M5	100 Δ	17,50	...0220
M6	100 Δ	18,60	...0230
M8	100 Δ	19,70	...0240
M10	100 Δ	25,20	...0250
M12	100 Δ	37,20	...0260

(W159)

**1652 0214 1,5 x D, nach DIN 8140.**  
- 0624

V-COIL			
1652			
Größe	VE	€	Bestell-Nr.
M3	100 Δ	16,40	...0590
M4	100 Δ	16,40	...0595
M5	100 Δ	14,20	...0600
M6	100 Δ	15,30	...0605
MF8 x 1	100 Δ	23,00	...0214
M8	100 Δ	19,70	...0610
MF10 x 1	100 Δ	27,30	...0245
M10	100 Δ	27,30	...0615
M12	100 Δ	42,60	...0620
MF14 x 1,25	50 Δ	60,10	...0622
M14	50 Δ	60,10	...0623
M16	50 Δ	74,40	...0624

(W159)



**1653 0300 2,0 x D, nach DIN 8140.**  
- 0360

V-COIL			
1653			
Größe	VE	€	Bestell-Nr.
M3	100 Δ	17,50	...0300
M4	100 Δ	17,50	...0310
M5	100 Δ	19,70	...0320
M6	100 Δ	23,00	...0330
M8	100 Δ	27,30	...0340
M10	100 Δ	31,70	...0350
M12	100 Δ	48,10	...0360

(W159)

**1653 0840 Für Zündkerzengewinde.**  
- 1640

V-COIL				
1653				
Größe	Gewindelänge mm	VE	€	Bestell-Nr.
MF14 x 1,25	8,4	50 Δ	60,20	...0840
MF14 x 1,25	12,4	50 Δ	60,20	...1240
MF14 x 1,25	16,4	50 Δ	60,20	...1640

Δ Abgabe nur als ganze Verpackung möglich. (W159)

### Gewinde-Reparatur-Satz, V-COIL rapid

**Bohren:** Beschädigtes Gewinde mit den V-COIL rapid-Spiralbohrern aufbohren.

**Kontrolle:** Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

**Gewinde:** Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

**Gewindeeinsatz einbauen:** Den Einsatz auf das Einbauwerkzeug setzen und aufdrehen. Danach unter leichtem Druck den Gewindeeinsatz eindrehen.

**Zapfenbrechen:** Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug mit dem Linkslauf des Akkuschaubers herausdrehen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen.

Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

**Anwendung:** Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

**Lieferumfang:** In Kunststoffkassette, Gewindebohrer, Spiralbohrer in Kernlochmaßen, Einbauwerkzeug, Zapfenbrecher **jeweils mit 1/4"-Sechskantaufnahme**, einem Universalhalter mit Schnellwechselfutter und Gewindeeinsätzen.

HSS DIN 8140



1/4"



Größe	Satzinhalt	V-COIL 1654	
		€	Bestell-Nr.
M3	1 Gewindebohrer M3; 1 Spiralbohrer 3,2 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	23,00	...0100
M4	1 Gewindebohrer M4; 1 Spiralbohrer 4,2 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	23,50	...0110
M5	1 Gewindebohrer M5; 1 Spiralbohrer 5,2 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	23,40	...0120
M6	1 Gewindebohrer M6; 1 Spiralbohrer 6,3 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	25,30	...0130
M8	1 Gewindebohrer M8; 1 Spiralbohrer 8,3 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	32,20	...0140
M10	1 Gewindebohrer M10; 1 Spiralbohrer 10,4 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 10 Gewindeeinsätze 1,5 x D	36,10	...0150
M12	1 Gewindebohrer M12; 1 Spiralbohrer 12,4 mm; 1 Einbauwerkzeug mit 1/4"-Sechskantaufnahme; 1 Zapfenbrecher; 1 Universalhalter; 6 Gewindeeinsätze 1,5 x D	39,40	...0160

(W159)



### Gewinde-Reparatur-Satz, V-COIL rapid

**Bohren:** Beschädigtes Gewinde mit den V-COIL rapid-Spiralbohrern aufbohren.

**Kontrolle:** Gewindebohrer und Gewindebolzen auf gleiches Gewinde und Steigung prüfen.

**Gewinde:** Mit den speziellen V-COIL-Gewindebohrern das Aufnahme-gewinde in das aufgebohrte Loch schneiden. Die Verwendung von Schneidöl ist zu empfehlen.

**Gewindeeinsatz einbauen:** Den Einsatz auf das Einbauwerkzeug setzen und aufdrehen. Danach unter leichtem Druck den Gewinde-einsatz eindrehen.

**Zapfenbrechen:** Nach dem Einbau das Eindrehwerkzeug mit dem Linkslauf des Akkuschraubers herausdrehen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen.

Nach Beendigung dieser Arbeitsvorgänge ist durch die engen und exakten Toleranzen sowie die Formung des Federgewindes ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

**Anwendung:** Gewindepanzerung von Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Aluminium- und Magnesium-Legierungen, im Maschinenbau, in der Kfz-, Elektro- und Medizin-Technik sowie in der Luft- und Raumfahrt. Gewindereparatur beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Ausschussrückgewinnung.

**Lieferumfang:** In Kunststoffkassette, Gewindebohrer, Spiralbohrer in Kernlochmaßen, Einbauwerkzeug, Zapfenbrecher **jeweils mit 1/4"-Sechskantaufnahme**, einem Universalhalter mit Schnellwechselfutter und Gewindeeinsätzen (1,5 x D).

HSS DIN 8140



1654 1100



1654 1000

Satzinhalt	1654 €	Bestell-Nr.
M6-M10	104,00	...1100
M5-M12	163,50	...1000

(W159)

### Bohrpaste

**Ausführung:** Schmiermittel für die Metallbearbeitung. Bohrpaste als Drehstift mit 30 oder 50 g Inhalt.

**Anwendung:** Für Blechschälbohrer, Stufenbohrer, Kegelsenker-Bits.

Bohrpaste	1312 €	Bestell-Nr.
30-g-Drehstift	4,59	...0005
50-g-Drehstift	5,50	...0007

(W001,W124)



### Schneidölspray

**Ausführung:** Das Schneidölspray bietet hervorragende Trenn- und Kühlwirkung. Es erhöht die Oberflächengüte und die Werkzeugstandzeiten.

**Anwendung:** Besonders geeignet zum Bohren, Drehen, Fräsen und Gewindeschneiden von harten und spröden Materialien.

Inhalt	1336 €	Bestell-Nr.
ml		
50	3,26	...0050
400	6,75	...0420

(W001)



1336 0420

NEU



### Bohr- und Schneidölschaum

**Ausführung:** Chlorfrei, mit Wasser abwaschbar.

**Anwendung:** Geeignet für alle Metalle E und NE z. B. Stahl, unlegiert oder legiert, alle Gussorten: Stahlguss, Temporguss, Druckguss, Kupfer und dessen Legierungen, wie Messingguss, Rotguss. Einsatz auch für alle Chrom-Nickel-Legierungen. Eignet sich hervorragend zum Gewindeschneiden, Gewindebohren, Zentrieren, Räumen und Aufreiben mit Reibahlen sowie zum Bohren und Fräsen.

Ausführung	VE	9642 €	Bestell-Nr.
400-ml-Spraydose	12	9,20	...0004

(W977)



NEU

