

Hand-Gewindebohrer

Satz

- ⊖ Vorschneider
- Ⓜ Mittelschneider
- ⓕ Fertigschneider

blank

⊙ Allgemeine Stähle
≤ 800 N/mm²

⊙ Rost- und säure-
beständige Stähle



Durchgangs- und
Sacklochgewinde

Schneidstoff	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Typ	Typ N	Typ N	Typ N	Typ VA
Oberfläche	blank	blank	blank	blank

Linksgewinde



Gewindeart	Toleranzfeld	DIN (Norm)				
M	ISO 2 6H	DIN 352	1604 (Satz) bestehend aus: 1600 ⊖ 1601 Ⓜ 1603 ⓕ M1...M30	–	1612 (Satz) M3...M20	1618 (Satz) M2...M20
MF	ISO 2 6H	DIN 2181	–	1627 (Satz) M2...M52	–	–
UNC	2B	DIN 2184-2	1647 (Satz) Nr. 1-64...1-8	–	–	–
UNF	2B	DIN 2184-2	–	1650 (Satz) Nr. 0-80...1-12	–	–
BSW	–	DIN 2184-2	1635 (Satz) W 1/8...W1	–	–	–
Rohrgewinde G	–	DIN 5157	–	1640 (Satz) bestehend aus: 1638 1639 G 1/8...G2	–	–

Werkstoff-Beispiele:

Werkstoff-Nr. nach DIN EN 10 027	Kurzbezeichnung	Werkstoff-Nr. nach DIN EN 10 027	Kurzbezeichnung	Werkstoff-Nr. nach DIN EN 10 027	Kurzbezeichnung
Baustähle		Einsatzstähle		geschwefelte Stähle	
1.0035	S 185 (St 33)	1.0401	(C 15)	1.4104	X 14 CrMo S 17
1.0039	S 235 JRH	1.7016	17Cr3	1.4105	X 6 CrMo S 17
1.0036	S 235 JRG1+CR	1.7131	16MnCr5	1.4305	X 8 CrNi S 18-9
1.0060	E 335 (St 60-2)	1.5919	15CrNi6	–	–
Automatenstähle		Vergütungsstähle		austenitische Stähle	
1.0718	11SMnPb30	1.0402	C 22	1.4300	X 12 CrNi 18-8
1.0721	10S20	1.1151	C22E (Ck 22)	1.4301	X 5 CrNi 18-10
1.0758	60SPb20	1.0503	C 45	1.4541	X 6 CrNiTi 18-10
1.0726	35S20	1.1191	C45E (Ck 45)	–	–
–	–	–	–	martensitische Stähle	
–	–	–	–	1.4057	X 17 CrNi 16-2
–	–	–	–	1.4112	X 90 CrMoV 18
–	–	–	–	1.4006	X 12 Cr 13
–	–	–	–	ferritische Stähle	
–	–	–	–	1.4000	X 6 Cr 13
–	–	–	–	1.4008	GX 8 CrNi 13
–	–	–	–	1.4113	X 6 CrMo 17-1

für Typ VA-1618