

Auswahlempfehlungen für Gewindebohrer



Bohrungsart			max. 1,5 x D	
Schneidstoff	HSS-E	HSS-E	HSS-E-PM	VHM
Typ	G	G	H	H
Form	C	C	D	D
Oberfläche	nitriert	TiAlN	TiCN	TiCN

Gewindeart	Baumaße nach DIN 2184-1	Toleranzfeld	Katalog-Nr./Ø-Bereich/Seite			
M	DIN 371	ISO 2 6H				
		6HX	73201 M3 - M10 Seite 100	63201 M3 - M10 Seite 101	53676 M3 - M16 Seite 86	
	Werksnorm ~ DIN 371	ISO 2 6H				63010 M3 - M12 Seite 86
	DIN 376	6HX	73211 M12 - M24 Seite 100			
MF	DIN 374	6HX	73194 M8x1 - M20x1,5 Seite 119			
UNC	~ DIN 371	2B	73326 Nr.8-32 - 3/8-16 Seite 126			
	~ DIN 376	2B	73327 1/2-13 - 1-8 Seite 126			
G	DIN 5156		73345 G1/8 - G1 Seite 137			

	Materialgruppe	Zugfestigkeit	Materialbeispiel	Werkstoff-Nr.	Empfohlene Schnittgeschwindigkeit v _c m/min			
K	Gusseisen	300 HB	EN-GJL-150 EN-GJL-250 EN-GJL-300	0.6015 0.6025 0.6030	15	25		
	Kugelgraphit- und Temperguss	350 HB	EN-GJS-400-15 EN-GJS-600-3 EN-GJS-700-2	0.7040 0.7060 0.7070	10	20		
	ADI GGV	1000 N/mm ² 350 HB	EN-GJS1000-5 EN-GJV250 EN-GJV400		8	15		
H	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle	45-55 HRC	Hardox 500				3	
		55-62 HRC						2