

# Gewindebohrer



M 3 - M 10 M 12  
für Durchgangsloch



M 3 - M 10 M 12  
für Sackloch



Maschinengewindebohrerset



## Maschinengewindebohrer, metrisch

**DIN 371 / DIN 376**

**Beschreibung:** Maschinengewindebohrer für metrische Gewinde nach DIN ISO 13. Flanken hinterschleifen, Toleranz nach ISO 2 / 6H. Ausführung des Gewindebohrers nach DIN 371 (verstärkter Schaft), ab M 12 nach DIN 376 (Überlaufschaft)

**Qualität:** HSS-G Co 5 (HSS-E)

Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<1000 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kernloch Ø	Gesamt- länge	Gewinde- länge	Schaft Ø	Vierkant (DIN 10)
<b>Durchgangsloch, Anschnitt: Form B, 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt</b>						
GEW MG V M3 HSSE	M 3	2,5	56	10	3,5	2,7
GEW MG V M4 HSSE	M 4	3,3	63	12	4,5	3,4
GEW MG V M5 HSSE	M 5	4,2	70	13	6,0	4,9
GEW MG V M6 HSSE	M 6	5,0	80	13	6,0	4,9
GEW MG V M8 HSSE	M 8	6,8	90	18	8,0	6,2
GEW MG V M10 HSSE	M 10	8,5	100	20	10,0	8,0
GEW MG M12 HSSE	M 12	10,2	110	22	9,0	9,0
<b>Sackloch, 35° rechtsspiralisiert, Anschnitt: Form C, 2 - 3 Gänge</b>						
GEW MSV M3 HSSE	M 3	2,5	56	6	3,5	2,7
GEW MSV M4 HSSE	M 4	3,3	63	6	4,5	3,4
GEW MSV M5 HSSE	M 5	4,2	70	8	6,0	4,9
GEW MSV M6 HSSE	M 6	5,0	80	9	6,0	4,9
GEW MSV M8 HSSE	M 8	6,8	90	10	8,0	6,2
GEW MSV M10 HSSE	M 10	8,5	100	12	10,0	8,0
GEW MS M12 HSSE	M 12	10,2	110	16	9,0	9,0
<b>Sets</b>						
GEW MG V SET HSSE	7 Maschinengewindebohrer, für Durchgangslöcher HSS-E, Form B mit Schälanschnitt, DIN 371: M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10, DIN 376: M 12 in stabiler Industriekassette					
GEW MSV SET HSSE	7 Maschinengewindebohrer für Sacklöcher, HSS-E, Form C, 35° rechtsspiralisiert, DIN 371: M 3 - M 4 - M 5 - M 6 - M 8 - M 10, DIN 376: M 12 in stabiler Industriekassette					

## Maschinengewindebohrer, zöllig

**DIN 5156**

**Beschreibung:** Maschinengewindebohrer für G-Gewinde nach DIN ISO 228 und Rp-Gewinde nach DIN 2999. Flanken hinterschleifen, Toleranz nach ISO 2 / 6H. Ausführung des Gewindebohrers mit Überlaufschaft.

**Qualität:** HSS-G Co 5 (HSS-E)

Verwendung für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (<1000 N/mm<sup>2</sup> Zugfestigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sinterisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

Typ	Gewinde	Kernloch Ø	Gesamt- länge	Gewinde- länge	Schaft Ø	Vierkant (DIN 10)
<b>Durchgangsloch, Anschnitt: Form B, 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt</b>						
GEW MG G18 HSSE	G 1/8"	8,8	90	20	7	5,5
GEW MG G14 HSSE	G 1/4"	11,8	100	22	11	9,0
GEW MG G38 HSSE	G 3/8"	15,25	100	22	12	9,0
GEW MG G12 HSSE	G 1/2"	19,0	125	25	16	12,0
GEW MG G34 HSSE	G 3/4"	24,5	140	28	20	16,0
GEW MG G10 HSSE	G 1"	30,75	160	30	25	20,0

9



Schneidölspray  
auf Seite 1032

Kehrbleche und  
Handfeger  
auf Seite 1060

Schutzkappen und  
Schutzstopfen  
auf Seite 1016

Blaspistolen  
ab Seite 930

Alle Angaben verstehen sich als unverbindliche Richtwerte! Für nicht schriftlich bestätigte Datenauswahl übernehmen wir keine Haftung. Druckangaben beziehen sich, soweit nicht anders angegeben, auf Flüssigkeiten der Gruppe II bei +20°C.