

# Technisches Datenblatt

Seite: 1/1

## PGEWB M Gewindebohrer

- Hochwertiger HSS (DMO5) - Stahl
- Härte am Schneideteil: bis  $d_1 = 3,0$  mm min. 61 HRC; 3,0 bis 6,0 mm mindestens 62 HRC; über 6,0 mm 63 HRC
- Härte am Schaft: min. 45 HRC
- Oberfläche: blank
- Anschnitt: Form B ca. 4 - 5 Gänge mit Schälanschnitt
- Gewinde: metrisch DIN ISO 13
- Schnitttrichtung: rechtsschneidend
- Für Durchgangsgewinde und Sacklochgewinde, in unlegierte und niedriglegierte Stähle bis 800 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit, Temperguß und NE-Metalle
- Das Gewinde wird in drei Arbeitsgängen geschnitten



### Informationen

Art.-Nr.	Typ	VE	Gewindemaß	Gesamtlänge	Steigung	Gewinde Kernloch	Gewindelänge
05103182	PGWB M3	1	M3	40 mm	0,5 mm	2,5 mm	10 mm
05103183	PGWB M4	1	M4	45 mm	0,7 mm	3,3 mm	12 mm
05103184	PGWB M5	1	M5	50 mm	0,8 mm	4,2 mm	13 mm
05103185	PGWB M6	1	M6	50 mm	1,0 mm	5,0 mm	15 mm
05103186	PGWB M8	1	M8	56 mm	1,25 mm	6,8 mm	18 mm
05103187	PGWB M10	1	M10	70 mm	1,5 mm	8,5 mm	24 mm
05103188	PGWB M12	1	M12	75 mm	1,75 mm	10,2 mm	29 mm

