

Gewindebohrerübersicht

	Bild	Größe Steigung Gänge je Zoll	Einsatz	Norm Typ Ansnchnittform Toleranz	Ausführung	Artikel.-Nr.	Oberflächen-Behandlung	Hauptanwendungsgebiet					Katalog Seite
								P	M	K	N	S	
Handgewindebohrer													
M		M1-M52	DL/SL	DIN352 Typ N Form A/D/C 6H	HSS Satz/1/2/3	15110... bis 15113...		x	x	x			112
M		M3-M24	DL/SL	DIN352 Typ VA Form A/D/C 6H	HSS-E Satz/3	15115...		x	x				113
M		M3-M24	DL/SL	DIN352 Typ N Form A/D/C 6H	HSS-E Satz/3 links	15117...		x	x	x			113
MF		M3-M63	DL/SL	DIN2181 Typ N Form D/C 6H	HSS Satz/1/2	15120... bis 15123...		x	x	x			113
MF		M6-M24	DL/SL	DIN2181 Typ N Form D/C 6H	HSS Satz/1/2 links	15124...		x	x	x			113
UNF		10-32 - 12-28 1/4-28 - 1-12	DL/SL	DIN2181 Typ N Form D/C 2B	HSS Satz/1/2	15125...		x	x	x			115
UNC		1-64 - 10-24 1/4-20 - 1-8	DL/SL	DIN352 Typ N Form A/D/C 2B	HSS Satz/3	15126...		x	x	x			115
PG		PG7-PG36	DL/SL	DIN352 Typ N Form A/D/C 2B	HSS Satz/2	15128...		x	x	x			116
BSW		BSW 1/16-1	DL/SL	DIN352 Typ N Form A/D/C 7H	HSS Satz/3	15136...		x	x	x			116
TR		Tr12-Tr32	DL	DIN103 Typ TR 7H	HSS Satz/3	15138...		x					117
NPT		1/16-1	DL	ANSI B 1.20.1 Form C	HSS Einschnitt	15142...		x	x	x			117
Kombi-Gewindebohrer													
M		M3-M10	DL	ISO2 6H	HSS Bit-Aufnahme 1/4"	15150...		x		x			117
M		M3-M12	DL	ISO2 6H	HSS-E mit Vierkant	15170...		x		x			118
M		M3-M10	DL	ISO2 6H	Satz 15150...	15155		x		x			117
M		M3-M12	DL	ISO2 6H	Satz 15170...	15175		x		x			118
Maschinengewindebohrer DIN 371/376/352													
M		M1-M1,8	DL	DIN371 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15200...		x	x	x			118
M		M3-M12	DL	DIN352 Form B ISO2 (6H)	HSS-E kurz	15210...		x		x			118
M		M4-M12	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E „Der Einfache“	15220...	Vapo	x					119
M		M4-M12	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 35° „Der Einfache“	15222...	Vapo	x					119
Maschinengewindebohrer DIN 376 mit Überlaufschäft													
M		M3-M10	DL	DIN376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15232...	TiN	x	x				119
M		M3-M10	SL	DIN376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 35°	15234...	TiN	x	x				119
M		M3-M10	DL	DIN376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15236...	TiN	x	x				119
M		M3-M10	SL	DIN376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 35°	15238...	TiN	x	x				119
Maschinengewindebohrer DIN 371/376													
M		M3-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15330...	TiCN	x	x	x	x		120
M		M3-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 40°	15430...	TiCN	x	x	x	x		122
M		M3-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15341...	Vapo	x	x				120

	Bild	Größe Steigung Gänge je Zoll	Einsatz	Norm Typ Anschnittform Toleranz	Ausführung	Artikel.-Nr.	Oberflächen- Behandlung	Hauptanwendungsgebiet						Katalog Seite
								P	M	K	N	S	H	
Maschinengewindebohrer DIN 371/376														
M		M3-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 40°	15441...	Vapo	x	x				122	
M		M3-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E PM VA	15343...	TICN	x	x	x	x		120	
M		M3-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E PM 40° VA	15443...	TICN	x	x	x	x		122	
M		M3-M20	DL	0	HSS-E PM	15344...	TIN	x	x	x	x	x	120	
M		M3-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E PM 50°	15444...	TIN	x	x	x	x	x	122	
M		M3-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E VA	15350...		x	x		x		120	
M		M3-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 40° VA	15450...		x	x		x		122	
M		M3-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15360...	Vapo	x			x		120	
M		M2-M30	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 40°	15460...	Vapo	x			x		122	
M		M2-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15535...		x			x		124	
M		M3-M12	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	Satz 15344...	15385	TIN	x	x	x	x	x	121	
M		M5-M12	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	Satz 15444...	15480	TIN	x	x	x	x	x	123	
M		M3-M12	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	Satz 15341...	15386	Vapo	x			x		121	
M		M3-M12	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	Satz 15441...	15486	Vapo	x			x		123	
Maschinengewindebohrer DIN 371/376 Alu														
M		M2-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15505...					x		123	
M		M2-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 45°	15510...					x		123	
Maschinengewindebohrer DIN 371/376 Guss														
M		M3-M20	DL/SL	DIN371/376 Form C ISO2(6HX)	HSS-E	15519...	TIN			x			124	
M		M3-M20	DL/SL	DIN371/376 Form C ISO2(6HX)	HSS-E	15520...	nitriert			x			124	
Maschinengewindebohrer DIN 371/376 Sonderlegierung														
M		M3-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15530...	TIN			x			124	
M		M3-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 15°	15532...	nitriert			x			124	
Synchro-Hochleistungsgewindebohrer DIN 371/376														
M		M2-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6HX)	HSS-E PM	15536...	TICN	x	x	x	x		125	
M		M2-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6HX)	HSS-E PM 50°	15537...	TICN	x	x	x	x		125	
M		M5-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6HX)	HSS-E PM 50° IK	15538...	TICN	x	x	x	x		125	
Hochleistungsgewindebohrer DIN 371/376														
M		M2-M30	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6HX)	HSS-E PM	15539...	Hardlube	x	x	x	x	x	126	
M		M6-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6HX)	HSS-E PM 50°	15540...	Hardlube	x	x	x	x	x	126	
M		M2-M30	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6HX)	HSS-E PM IK	15541...	Hardlube	x	x	x	x	x	126	
M		M6-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6HX)	HSS-E PM 50° IK	15542...	Hardlube	x	x	x	x	x	126	
M		M3-M36	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15543...	Vapo	x	x	x	x		126	
M		M3-M36	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E	15544...	Vapo	x	x	x	x		126	




























	Bild	Größe Steigung Gänge je Zoll	Einsatz	Norm Typ Ansnittform Toleranz	Ausführung	Artikel.-Nr.	Oberflächen-Behandlung	Hauptanwendungsgebiet						Katalog Seite
								P	M	K	N	S	H	
Maschinengewindebohrer DIN 371 VHM														
M		M3-M12	DL/SL	DIN371 Form D ISO2(6H)	VHM	15550...							x	127
Maschinengewindebohrer DIN 371 extralang														
M		M3-M20	SL	WN	HSS-E 40°	15591...	TIN	x	x	x				128
MF		M4-M12	DL	DIN371 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15592...		x			x			128
MF		M4-M12	SL	DIN371 Form C ISO2(6H)	HSS-E 35°	15593...		x			x			128
Maschinen-Muttergewindebohrer DIN 357														
M		M4-M12	DL	DIN357 ISO2(6H)	HSS-E	15595...		x						128
Maschinengewindebohrer DIN 371/376 Übermaß														
M		M2,5-M20	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6G)	HSS-E	15598...		x			x			129
M		M3-M20	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6G)	HSS-E 35°	15599...		x			x			129
Maschinengewindebohrer DIN 371/376 links														
M		M3-M24	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15600...		x			x			129
M		M3-M24	SL	DIN371/376 Form C ISO2(6H)	HSS-E 35°	15605...		x			x			129
Gewindeformer DIN 371/376														
M		M5-M16	DL/SL	DIN371/376 ISO2(6HX)	HSS-E IK mit Schmiernut	15558...	TICN	x	x		x			127
M		M3-M20	DL/SL	DIN371/376 ISO2(6HX)	HSS-E mit Schmiernut	15560...	TIN	x	x		x			127
Maschinengewindebohrer DIN 374														
MF		M8x1-M20x1,5	DL	DIN371/376 Form B ISO2(6HX)	HSS-E PM UNI	15635...	Harlube	x	x	x	x	x		130
MF		M8x1-M20x1,5	SL	DIN374 Form C ISO2(6HX)	HSS-E PM 50° UNI	15653...	Harlube	x	x	x	x	x		131
MF		M8x1-M20x1,5	DL	DIN374 Form B ISO2(6HX)	HSS-E PM UNI	15645...	Vapo	x		x				130
MF		M5x0,5-M22x1,5	SL	DIN374 Form C ISO2(6H)	HSS-E 40° UNI	15655...	Vapo	x		x				131
MF		M3x0,35-M24x1,5	DL	DIN374 Form B ISO2(6H)	HSS-E VA	15648...	Vapo	x	x		x			130
MF		M8x1-M18x1,5	SL	DIN374 Form C ISO2(6H)	HSS-E 40° VA	15658...	Vapo	x	x		x			131
MF		M3x0,35-M30x1,5	DL	DIN374 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15650...	Vapo	x		x	x			130
MF		M5x0,5-M30x1,5	SL	DIN374 Form C ISO2(6H)	HSS-E 40°	15660...	Vapo	x		x	x			131
Maschinengewindebohrer DIN 374 links														
MF		M5x0,5-M30x1,5	DL	DIN374 Form B ISO2(6H)	HSS-E	15685...		x						132
Gewindeformer DIN 374														
MF		M8x1-M20x1,5	DL/SL	DIN374 ISO2(6HX)	HSS-E mit Schmiernut	15665...	TIN	x	x		x			132
Maschinengewindebohrer DIN 371/376 amerikanisches Feingewinde/Grobgewinde														
UNF		1/4x28- 1x12	DL	DIN371/376 Form B 2B	HSS-E	15690...		x		x	x			132
UNF		1/4x28- 1x12	SL	DIN371/376 Form C 2B	HSS-E 35°	15692...		x		x	x			132
UNC		1/4x20- 1x8	DL	DIN376 Form B 2B	HSS-E	15700...		x		x	x			133
UNC		1/4x20- 1x8	SL	DIN376 Form C 2B	HSS-E 35°	15702...		x		x	x			133

	Bild	Größe Steigung Gänge je Zoll	Einsatz	Norm Typ Anschnittform Toleranz	Ausführung	Artikel.-Nr.	Oberflächen- Behandlung	Hauptanwendungsgebiet						Katalog Seite
								P	M	K	N	S	H	
Maschinengewindebohrer DIN 5156/228 Whitworth-Rohrgewinde														
G		G1/8-G2	DL	DIN5156/228 Form B 2B	HSS-E VA	15751...	Vapo	x	x	x			134	
G		G1/8-G2	SL	DIN5156/228 Form C 2B	HSS-E VA	15761...	Vapo	x	x	x			134	
G		G1/8-G2	DL	DIN5156/228 Form B 2B	HSS-E	15750...		x		x			133	
G		G1/8-G2	SL	DIN5156/228 Form C 2B	HSS-E	15760...		x		x			133	
Maschinengewindebohrer DIN 103 Trapezgewinde														
TR		Tr10x3-Tr20x4	DL	DIN103 Typ TR 7H	HSS-E mit Führungs- zapfen	15780...		x					134	
Gewindebohrer-Verlängerung														
		M2-M16	Hand/ Maschine	DIN371/374/376	Stahl IK	157950								
Gewindebohrer-Auflöser														
		M3-M20	DL/SL	Schaft HA	VHM	15958...							x	
VHM-Mini-Gewindefräser DIN 13 2xD/ 3xD metrisch														
M		M2-M20	DL/SL	DIN13	VHM 2xD rechts	158020...	TiAIN	x	x	x	x	x	138	
M		M1,4-M8	DL/SL	DIN13	VHM 3xD rechts	158025...	TiAIN	x	x	x	x	x	138	
M		M2-M12	DL/SL	DIN13	VHM 2xD links	158030...	TiAIN	x				x	138	
M		M2,5-M8	DL/SL	DIN13	VHM 3xD links	158035...	TiAIN	x				x	139	
VHM-Gewindefräser DIN 13 2xD metrisch/ metrisch fein														
M		M6-M20	DL/SL	DIN13 Schaft HA	VHM IK rechts	158036...	TiAIN	x	x	x	x	x	139	
M		M6-M20	DL/SL	DIN13 Schaft HB	VHM IK rechts	158037...	TiAIN	x	x	x	x	x	139	
MF		M5x0,5- M20x1,5	DL/SL	DIN13 Schaft HA	VHM IK rechts	158041...	TiAIN	x	x	x	x	x	140	
MF		M5x0,5- M20x1,5	DL/SL	DIN13 Schaft HB	VHM IK rechts	158042...	TiAIN	x	x	x	x	x	140	
VHM-Gewindefräser DIN 228 2xD Whitworth-Rohrgewinde														
G		G1/8-G1/2	DL/SL	DIN228 HA	VHM IK rechts	158046...	TiAIN	x	x	x	x	x	140	
G		G1/8-G1/2	DL/SL	DIN228 HB	VHM IK rechts	158047...	TiAIN	x	x	x	x	x	140	
Wendeschneidplatten-Gewindefräshalter und Wendeschneidplatten														
UNI		Ds9,5-Ds48	Innen/Außen WSP 12/14/21 /30/40	DIN 1835-B WN	Stahl IK 1 Plattensitz	15796...							135	
UNI		Ds25-Ds48	Innen/Außen WSP 21/30/40	DIN 1835-B WN	Stahl IK 1 Plattensitz	15797...							135	
UNI		D20-D50	Innen/Außen WSP 14/21/30/40	DIN 1835-B WN	Stahl IK 2 Plattensitze	15798...							136	
UNI		12x0,5-40x6	Innen	DIN13	VHM	15800...	TiAIN	x	x	x	x	x	136	
UNI		DS12-17,8	Innen/Außen	DIN 1835-B WN	Stahl IK	158011...							136	
UNI		DS12-17,8	Innen/Außen	DIN1835-B WN	VHM IK	158012...							137	
UNI		0,5-2,5	Innen/Außen	DIN13	VHM Teilprofil 60°	158014...	TiAIN	x	x	x	x	x	137	
UNI		28-8	Innen/Außen	DIN228	VHM Teilprofil 55°	158015...	TiAIN	x	x	x	x	x	137	
UNI		0,5-3,0	Innen	DIN13	VHM Vollprofil 60°	158016...	TiAIN	x	x	x	x	x	137	
UNI		19-11	Innen/Außen	DIN228	VHM Vollprofil 55°	158017...	TiAIN	x	x	x	x	x	138	

	Größe Steigung Gänge je Zoll	Einsatz	Norm Typ Anschnittform Toleranz	Ausführung	Artikel.-Nr.	Oberflächen- Behandlung	Hauptanwendungsgebiet					Katalog Seite
							P	M	K	N	S	
Schneidseisen DIN 13/223/228 EN22568/EN24231 												
M	M2-M27	Hand/Maschine	DIN13 Form B 6g	HSS-E	15808...	ab M3 nitriert	x	x	x	x	141	
M	M2-M24	vorrangig Hand	DIN13 Form B 6g	HSS-E VA	15820...		x	x			141	
M	M1-M52	vorrangig Hand	DIN13 Form B 6g	HSS	15810...		x				141	
M links	M2-M24	vorrangig Hand	DIN13 Form B 6g	HSS	15840...		x				141	
MF	M4x0,5-M30x2	Hand/Maschine	DIN13 Form B 6g	HSS-E	15848...	nitriert	x	x	x	x	142	
MF	M3x0,35-M63x1,5	vorrangig Hand	DIN13 Form B 6g	HSS	15850...		x				142	
MF links	M6x0,75-M24x1,5	vorrangig Hand	DIN13 Form B 6g	HSS	15855...		x				142	
BSW	1/16x60-2x4,5	vorrangig Hand	DIN223 Form B 6g	HSS	15870...		x				143	
G(BSP)	G1/8x28-G11/2x11	Hand/Maschine	DIN228 Form B 6g	HSS-E	15878...	nitriert	x	x	x	x	143	
G(BSP)	G1/8x28-G2x11	vorrangig Hand	DIN228 Form B 6g	HSS	15880...		x				143	
UNC	4-40-3/8-16	Hand/Maschine	DIN223 Form B 2A	HSS-E	15881...	nitriert	x	x	x	x	144	
UNC	1-64-1-8	vorrangig Hand	DIN223 Form B 2A	HSS	15882...		x				144	
UNF	10-32-7/16-20	Hand/Maschine	DIN223 Form B 2A	HSS-E	15883...	nitriert	x	x	x	x	144	
UNF	10-32-1-12	vorrangig Hand	DIN223 Form B 2A	HSS	15884...		x				144	
Sechskant-Schneidmutter DIN 382 												
M	M4-M20	vorrangig Hand	DIN13 Form B 6g	HSS	15890...		x				145	
G(BSP)	G1/8-G1	vorrangig Hand	DIN228 Form B 6g	HSS	15892...		x				145	
Gewindeschneidwerkzeugsätze/ Halter u. Zubehör Art.-Nr. 15910-15990												

Eylhandbuch



**...einfach und schnell
den richtigen Wert !**

Fordern Sie es an:

**Auch als Download unter
www.werkzeug-eylert.de**

Eylruf: 0371/5267-0
Eylfax: 0371/5267-44
Eylmail: info@werkzeug-eylert.de



Handgewindebohrer

Handgewindebohrer metrisch

ISO
2 (6H)DIN
352

HSS

M

Einsatz: für metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 in gut spanbaren Stählen bis ca. 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Guss, NE-Metalle, Zink, Magnesium-Legierungen und thermoplastische Kunststoffe

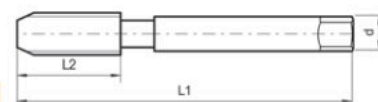
15110... Handgewindebohrer-Satz metrisch, 3-teilig

15111... Handgewindebohrer metrisch, Vorschneider

15112... Handgewindebohrer metrisch, Mittelschneider

15113... Handgewindebohrer metrisch, Fertigschneider, mit Anschnitt Form C

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15110... Satz	15111... Vor- schneider	15112... Mittel- schneider	15113... Fertig- schneider
M1	0,25	5,5	32	2,5	2,1	0,75	51,00	-	-	-
M1,2	0,25	5,5	32	2,5	2,1	0,95	51,00	-	-	-
M1,4	0,3	7	32	2,5	2,1	1,1	51,00	-	-	-
M1,6	0,35	8	32	2,5	2,1	1,25	51,00	-	-	-
M1,7	0,35	8	32	2,5	2,1	1,3	51,00	-	-	-
M2	0,4	8	36	2,8	2,1	1,6	21,00	7,00	7,00	7,00
M2,2	0,45	9	36	2,8	2,1	1,75	21,00	-	-	-
M2,3	0,4	9	36	2,8	2,1	1,9	21,00	-	-	-
M2,5	0,45	9	40	2,8	2,1	2,05	21,00	7,00	7,00	7,00
M2,6	0,45	9	40	2,8	2,1	2,1	21,00	-	-	-
M3	0,5	11	40	3,5	2,7	2,5	11,50	3,84	3,84	3,84
M3,5	0,6	13	45	4	3	2,9	17,00	-	-	-
M4	0,7	13	45	4,5	3,4	3,3	11,50	3,84	3,84	3,84
M4,5	0,75	16	50	6	4,9	3,7	17,00	-	-	-
M5	0,8	16	50	6	4,9	4,2	12,50	4,17	4,17	4,17
M6	1	19	50	6	4,9	5	12,50	4,17	4,17	4,17
M7	1	19	50	6	4,9	6	20,50	6,85	6,85	6,85
M8	1,25	22	56	6	4,9	6,8	14,80	4,92	4,92	4,92
M9	1,25	22	63	7	5,5	7,8	26,00	8,70	8,70	8,70
M10	1,5	24	70	7	5,5	8,5	20,30	6,80	6,80	6,80
M11	1,5	24	70	8	6,2	9,5	33,00	-	-	-
M12	1,75	29	75	9	7	10,2	26,50	8,85	8,85	8,85
M14	2	30	80	11	9	12	30,00	10,00	10,00	10,00
M16	2	32	80	12	9	14	37,50	12,50	12,50	12,50
M18	2,5	40	95	14	11	15,5	48,00	16,00	16,00	16,00
M20	2,5	40	95	16	12	17,5	55,00	18,35	18,35	18,35
M22	2,5	40	100	18	14,5	19,5	70,00	23,35	23,35	23,35
M24	3	50	110	18	14,5	21	80,00	26,70	26,70	26,70
M27	3	50	110	20	16	24	132,50	44,20	44,20	44,20
M30	3,5	56	125	22	18	26,5	170,00	56,70	56,70	56,70
M36	4	63	150	28	22	32	275,00	91,70	91,70	91,70
M42	4,5	63	150	32	24	37,5	405,00	135,00	135,00	135,00
M48	5	75	180	36	29	43	695,00	232,00	232,00	232,00
M52	5	75	180	40	32	47	695,00	232,00	232,00	232,00



15110



15111



15112



15113

Alles aus
einer Hand!



WERKZEUG EYLERT

Das-
Technikzentrum

F.-O.-Schimmel-Str. 3 - 09120 Chemnitz - Eylruf: 0371/5267-0 - Eymail: info@werkzeug-eylert.de - Eynet: www.werkzeug-eylert.de

Handgewindebohrer-Sätze metrisch (VA oder links)

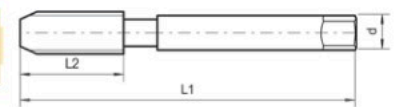
 ISO
2 (6H)

 DIN
352

M

15115... Handgewindebohrer-Satz metrisch, für VA, 3-teilig

HSS-E

Einsatz: für metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13, für rost- und säurebeständige Stähle bis 1000 N/mm², zähe Werkstoffe

15117... Handgewindebohrer-Satz metrisch, links, 3-teilig

HSS

Einsatz: für metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 in gut spanbaren Stählen bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Guss, NE-Metalle, Zink, Magnesium-Legierungen und thermoplastische Kunststoffe

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15115... Satz VA	15117... Satz links
M3	0,5	11	40	3,5	2,7	2,5	21,00	18,50
M4	0,7	13	45	4,5	3,4	3,3	21,00	18,50
M5	0,8	16	50	6	4,9	4,2	22,00	21,50
M6	1	19	50	6	4,9	5	22,00	21,50
M8	1,25	22	56	6	4,9	6,8	25,00	24,00
M10	1,5	24	70	7	5,5	8,5	33,50	31,00
M12	1,75	29	75	9	7	10,2	44,00	42,50
M14	2	30	80	11	9	12	55,00	-
M16	2	32	80	12	9	14	66,00	61,00
M18	2,5	40	95	14	11	15,5	84,00	-
M20	2,5	40	95	16	12	17,5	97,00	90,00
M22	2,5	40	100	18	14,5	19,5	-	110,00
M24	3	50	110	18	14,5	21	147,00	136,50



15115-15117

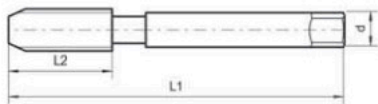
Handgewindebohrer metrisch fein

 ISO
2(6H)

 DIN
2181

HSS

MF

Einsatz: für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13 in gut spanbaren Stählen bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Guss, NE-Metalle, Zink, Magnesium-Legierungen und thermoplastische Kunststoffe


15121



15123



15120 + 15124

15120... Handgewindebohrer-Satz metrisch fein, 2-teilig
15121... Handgewindebohrer metrisch fein, Vorschneider
15123... Handgewindebohrer metrisch fein, Fertigschneider, mit Anschnitt Form C
15124... Handgewindebohrer-Satz metrisch fein, links, 2-teilig

Gewinde x Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15120... Satz	15121... Vorschneider	15123... Fertigschneider	15124... Satz links
M3X0,35	9	40	3,5	2,7	2,65	21,35	10,70	10,70	-
M4X0,35	10	45	4,5	3,4	3,65	21,35	10,70	10,70	-
M4X0,5	10	45	4,5	3,4	3,5	21,35	10,70	10,70	-
M5X0,5	12	50	6	4,9	4,5	21,35	10,70	10,70	-
M5X0,75	12	50	6	4,9	4,3	21,35	-	-	-
M6X0,5	14	50	6	4,9	5,5	21,35	10,70	10,70	-
M6X0,75	14	50	6	4,9	5,2	19,00	9,50	9,50	28,35
M7X0,75	14	50	6	4,9	6,3	19,00	-	-	-
M8X0,5	19	50	6	4,9	7,5	19,00	9,50	9,50	-
M8X0,75	19	50	6	4,9	7,2	19,00	9,50	9,50	28,35
M8X1	22	56	6	4,9	7	19,00	9,50	9,50	28,35
M9X0,75	19	56	7	5,5	8,2	21,35	-	-	-
M9X1	20	63	7	5,5	8	21,35	-	-	-
M10X0,75	20	63	7	5,5	9,2	21,35	10,70	10,70	-
M10X1	20	63	7	5,5	9	19,00	9,50	9,50	28,35
M10X1,25	24	70	7	5,5	8,8	21,35	10,70	10,70	31,70
M11X1	20	63	8	6,2	10	27,70	-	-	-

Fortsetzung folgt auf der nächsten Seite

Gewinde x Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15120... Satz	15121... Vorschneider	15123... Fertigschneider	15124... Satz links
M11X1,25	22	63	8	6,2	9,8	27,70	-	-	-
M12X0,75	22	70	9	7	11,3	27,70	-	-	-
M12X1	22	70	9	7	11	27,70	13,85	13,85	41,70
M12X1,25	22	70	9	7	10,8	27,70	13,85	13,85	41,70
M12X1,5	22	70	9	7	10,5	25,00	12,50	12,50	38,35
M13X1	22	70	11	9	12	42,35	-	-	-
M13X1,5	22	70	11	9	11,5	42,35	-	-	-
M14X0,75	22	70	11	9	13,2	42,35	-	-	-
M14X1	22	70	11	9	13	42,35	21,20	21,20	-
M14X1,25	22	70	11	9	12,8	31,70	15,85	15,85	46,70
M14X1,5	22	70	11	9	12,5	27,35	13,70	13,70	41,70
M15X1	22	70	12	9	14	46,70	-	-	-
M15X1,5	22	70	12	9	13,5	46,70	-	-	-
M16X1	22	70	12	9	15	46,70	23,35	23,35	-
M16X1,25	22	70	12	9	14,8	46,70	-	-	-
M16X1,5	22	70	12	9	14,5	33,35	16,70	16,70	50,00
M18X1	22	80	14	11	17	51,00	25,50	25,50	-
M18X1,25	22	80	14	11	16,8	51,00	-	-	-
M18X1,5	22	80	14	11	16,5	38,35	19,20	19,20	56,70
M18X2	22	80	14	11	16	51,00	-	-	-
M20X1	22	80	16	12	19	64,00	32,00	31,70	-
M20X1,25	22	80	16	12	18,75	64,00	-	-	-
M20X1,5	22	80	16	12	18,5	46,70	23,35	23,35	70,00
M20X2	22	80	16	12	18	64,00	-	-	-
M21X1,5	22	80	16	12	19,5	66,40	-	-	-
M22X1	22	80	18	14,5	21	66,40	33,20	33,20	-
M22X1,25	22	80	18	14,5	20,75	66,40	-	-	-
M22X1,5	22	80	18	14,5	20,5	66,40	33,20	33,20	91,70
M22X2	22	80	18	14,5	20	66,40	-	-	-
M23X1,5	22	80	18	14,5	21,5	89,00	-	-	-
M24X1	22	90	18	14,5	23	89,00	-	-	-
M24X1,25	22	90	18	14,5	22,75	89,00	-	-	-
M24X1,5	22	90	18	14,5	22,5	66,70	33,35	33,35	101,70
M24X2	22	90	18	14,5	22	89,00	-	-	-
M25X1	22	90	18	14,5	24	114,80	-	-	-
M25X1,5	22	90	18	14,5	23,5	114,80	-	-	-
M26X1	22	90	18	14,5	25	114,80	-	-	-
M26X1,5	22	90	18	14,5	24,5	114,80	-	-	-
M26X2	22	90	18	14,5	24	114,80	-	-	-
M27X1	22	90	20	16	26	114,80	-	-	-
M27X1,5	22	90	20	16	25,5	114,80	65,00	65,00	-
M27X2	22	90	20	16	25	135,30	-	-	-
M28X1	22	90	20	16	27	135,30	-	-	-
M28X1,5	22	90	20	16	26,5	135,30	-	-	-
M28X2	22	90	20	16	26	135,30	-	-	-
M29X1,5	22	90	22	18	27,5	135,30	-	-	-
M30X1	22	90	22	18	29	158,90	-	-	-
M30X1,5	22	90	22	18	28,5	158,90	90,00	90,00	-
M30X2	22	90	22	18	28	158,90	-	-	-
M30X2,5	56	125	22	18	27,5	158,90	-	-	-
M30X3	56	125	22	18	27	158,90	-	-	-
M32X1,5	22	90	22	18	30,5	158,90	90,00	90,00	-
M32X2	22	90	22	18	30	158,90	-	-	-
M32X3	56	125	22	18	29	158,90	-	-	-
M33X1,5	25	100	25	20	31,5	158,90	90,00	90,00	-
M33X2	25	100	25	20	31	194,20	110,00	110,00	-
M33X3	56	125	25	20	30	194,20	-	-	-
M34X1,5	25	100	28	22	32,5	194,20	110,00	110,00	-
M34X2	40	125	28	22	32	194,20	-	-	-
M35X1,5	25	100	28	22	33,5	194,20	110,00	110,00	-
M36X1,5	25	100	28	22	34,5	203,00	115,00	115,00	-
M36X2	40	125	28	22	34	203,00	115,00	115,00	-
M36X3	40	125	28	22	33	203,00	115,00	115,00	-
M38X1,5	25	100	28	22	36,5	215,00	-	-	-
M38X2	40	125	28	24	36	215,00	-	-	-
M39X1,5	25	110	32	24	37,5	215,00	-	-	-
M39X2	40	125	32	24	37	215,00	-	-	-
M39X3	40	125	32	24	36	215,00	-	-	-

Fortsetzung folgt auf der nächsten Seite

Gewinde x Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15120... Satz	15121... Vorschneider	15123... Fertigschneider	15124... Satz links
M40X1,5	25	110	32	24	38,5	215,00	130,40	130,40	-
M40X2	40	125	32	24	38	215,00	130,40	130,40	-
M40X3	40	125	32	24	37	215,00	-	-	-
M42X1,5	25	110	32	24	40,5	215,00	130,40	130,40	-
M42X2	40	125	32	24	40	225,00	136,40	136,40	-
M42X3	40	125	32	24	39	225,00	136,40	136,40	-
M45X1,5	25	110	36	29	43,5	254,00	153,80	153,80	-
M45X2	40	125	36	29	43	254,00	153,80	153,80	-
M45X3	40	125	36	29	42	254,00	153,80	153,80	-
M48X1,5	40	140	36	29	46,5	303,00	183,40	183,40	-
M48X2	40	140	36	29	46	303,00	183,40	183,40	-
M48X3	40	140	36	29	45	303,00	183,40	183,40	-
M50X1,5	40	140	36	29	48,5	333,00	190,00	190,00	-
M50X2	40	140	36	29	48	333,00	190,00	190,00	-
M52X1,5	40	140	40	32	50,5	400,00	229,00	229,00	-
M52X2	40	140	40	32	50	400,00	229,00	229,00	-
M52X3	40	140	40	32	49	400,00	229,00	229,00	-
M63X1,5	32	160	50	39	61,5	558,00	-	-	-

Handgewindebohrer UNF


2 B

DIN 2181

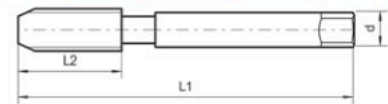
HSS

UNF

15125... Handgewindebohrer-Satz UNF, 2-teilig

 Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle

Gewinde UNF	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15125...
10-32	14	45	6	4,9	4,1	25,35
12-28	14	50	6	4,9	4,7	25,35
1/4-28	18	50	6	4,9	5,5	13,35
5/16-24	22	56	6	4,9	6,9	15,00
3/8-24	22	63	7	5,5	8,5	16,70
7/16-20	22	63	8	6,2	9,9	21,00
1/2-20	24	75	9	7	11,5	25,35
5/8-18	28	80	12	9	14,5	37,35
3/4-16	32	95	14	11	17,5	50,00
7/8-14	36	100	18	14,5	20,25	66,70
1-12	40	110	18	14,5	23,25	76,70



15125

Handgewindebohrer UNC


2 B

DIN 352

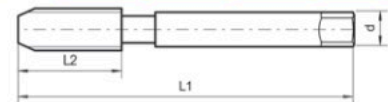
HSS

UNC

15126... Handgewindebohrer-Satz UNC, 3-teilig

 Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle

Gewinde UNC	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15126...
1-64	10	32	2,5	2,1	1,5	62,50
2-56	11	36	2,8	2,1	1,8	62,50
3-48	11	36	2,8	2,1	2,1	62,50
4-40	12	40	3,5	2,7	2,3	38,00
5-40	12	40	3,5	2,7	2,6	38,00
6-32	14	45	4	3	2,85	38,00
8-32	14	45	4,5	3,4	3,5	38,00
10-24	16	50	6	4,9	3,9	38,00
12-24	18	50	6	4,9	4,5	38,00
1/4-20	19	50	6	4,9	5,2	20,00
5/16-18	22	50	6	4,9	6,6	22,50
3/8-16	24	70	7	5,5	8	25,00
7/16-14	24	70	8	6,2	9,4	31,50
1/2-13	29	75	9	7	10,8	38,00
9/16-12	30	80	11	9	12,2	50,00
5/8-11	32	80	12	9	13,5	56,00
3/4-10	40	95	14	11	16,5	75,00
7/8-9	40	100	18	14,5	19,5	100,00
1-8	50	110	18	14,5	22,25	115,00



15126

Handgewindebohrer PG



DIN
40432

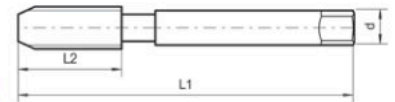
HSS

PG

15128... Handgewindebohrer-Satz PG, 2-teilig

Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle

Gewinde PG	Gänge pro Zoll	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15128...
PG7	20	22	70	9	7	11,4	33,35
PG9	18	22	70	12	9	14	43,35
PG11	18	22	80	14	11	17,25	73,40
PG13,5	18	22	80	16	-	19	86,70
PG16	18	22	80	18	14,5	21,25	105,00
PG21	16	22	90	22	18	26,75	143,40
PG29	16	25	100	28	22	35,5	237,00
PG36	16	40	140	36	29	45,5	377,00



15128

Handgewindebohrer G (BSP)



DIN
5157

HSS

G

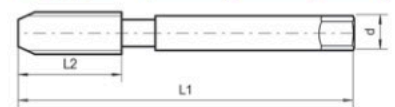
Einsatz: für gut zerspanbare Stähle bis ca. 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Guss, NE-Metalle, Zink, Magnesium-Legierungen und thermoplastische Kunststoffe

15130... Handgewindebohrer-Satz G (BSP), 2-teilig

15131... Handgewindebohrer G (BSP), Vorschneider

15133... Handgewindebohrer G (BSP), Fertigschneider, Anschnitt Form C

Gewinde G	Gänge pro Zoll	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15130... Satz	15131... Vorschneider	15133... Fertigschneider
G1/8	28	20	63	7	5,5	8,8	17,35	8,70	8,70
G1/4	19	22	70	11	9	11,8	19,00	9,50	9,50
G3/8	19	22	70	12	9	15,25	28,70	14,35	14,35
G1/2	14	22	80	16	12	19	39,35	19,70	19,70
G5/8	14	22	80	18	14,5	21	57,40	28,70	28,70
G3/4	14	22	90	20	16	24,5	57,40	28,70	28,70
G7/8	14	22	90	22	18	28,25	96,70	48,35	48,35
G1	11	25	100	25	20	30,75	96,70	48,35	48,35
G1 1/4	11	40	125	32	24	39,5	168,40	84,20	84,20
G1 1/2	11	40	140	36	29	45,2	230,00	115,00	115,00
G2	11	40	160	45	35	57	460,00	230,00	230,00



15130



15131



15133

Handgewindebohrer BSW (British Standard Whitworth)



DIN
352

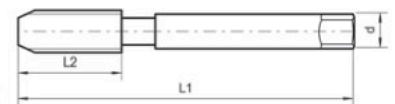
HSS

BSW

15136... Handgewindebohrer-Satz BSW, 3-teilig

Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle

Gewinde BSW	Gänge pro Zoll	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15136...
1/16	60	10	36	2,5	2,1	1,15	28,50
1/8	40	12	40	3,5	2,7	2,6	20,50
5/32	32	14	45	4,5	3,4	3,1	20,50
3/16	24	18	50	6	4,9	3,6	20,00
7/32	24	18	50	6	4,9	4,4	20,00
1/4	20	19	50	6	4,9	5,1	20,00
5/16	18	22	56	6	4,9	6,5	22,50
3/8	16	24	70	7	5,5	7,9	25,00
7/16	14	24	70	8	6,2	9,3	31,50
1/2	12	29	75	9	7	10,5	38,00
9/16	12	30	80	11	9	12	50,00
5/8	11	32	80	12	9	13,5	56,00
3/4	10	40	95	14	11	16,5	75,00
7/8	9	40	100	18	14,5	19,25	100,00
1	8	50	110	18	14,5	22	115,00



15136

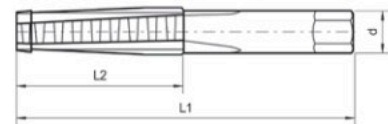
Handgewindebohrer Trapez

15138... Handgewindebohrer-Satz Trapez, 3-teilig



Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle

Gewinde Tr	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15138...
12X3	40	110	8	6,2	9,25	243,00
14X3	45	130	10	8	11,25	318,00
16X4	55	140	11	9	12,25	285,00
18X4	55	150	12	9	14,25	435,00
20X4	55	160	14	11	16,25	463,00
22X5	65	175	16	12	17,3	588,00
24X5	65	190	18	14,5	19,3	645,00
26X5	70	210	20	16	21,3	715,00
28X5	70	220	22	18	23,3	780,00
30X6	80	240	22	18	24,3	830,00
32X6	80	255	25	20	26,3	1013,00



15138

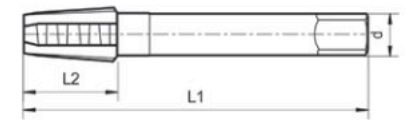
Einschnittgewindebohrer

15142... Einschnittgewindebohrer NPT-Gewinde 1:16



Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Hand- und Maschineneinsatz

Gewinde NPT	Gänge pro Zoll	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15142...
1/16	27	19	65	7	5,5	6,3	25,00
1/8	27	19	65	7	5,5	8,5	20,85
1/4	18	25	70	11	9	11,2	23,35
3/8	18	26	75	12	9	14,5	31,70
1/2	14	31	80	16	12	18	40,00
3/4	14	33	100	20	16	23	53,40
1	11,5	38	110	25	20	29	83,40



15142

Kombi-Gewindebohrer

Kombi-Bitgewindebohrer

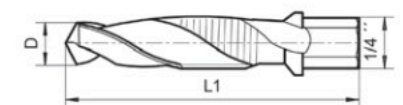


15150... Kombi-Bitgewindebohrer mit Sechskantaufnahme 1/4"

Eigenschaften: zum Kernlochbohren, Gewindeschneiden und Entgraten in einem Arbeitsgang

Einsatz: zum Gewindeschneiden mit Akku- und Handbohrmaschinen mit Rechts-Links-Lauf sowie stationären Bohrmaschinen, für Durchgangsgewinde bis max. 1 x D Gewindetiefe in gut zerspanbaren Stählen bis 600 N/mm², NE-Metalle und Kunststoffe, besonders geeignet für Montagearbeiten und Kleinserien

Gewinde	Stelgung mm	L1 mm	D mm	15150...
M3	0,5	36	2,5	8,45
M4	0,7	39	3,3	8,45
M5	0,8	41	4,2	8,45
M6	1	44	5	8,45
M8	1,25	50	6,8	11,60
M10	1,5	59	8,5	13,95



15150

15155 Kombi-Bitgewindebohrer-Satz M3-M10

60,60

Inhalt:

- Je 1 Stück Kombi-Bitgewindebohrer Art. 15150 M3-M10
- 1 Bit-Halter
- in Kunststoffkassette



15155

Kombi-Maschinengewindebohrer

ISO
2(6H)

HSS-E

M

15170... Kombi-Maschinengewindebohrer

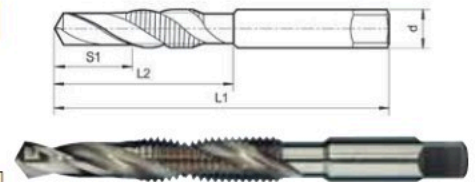
Eigenschaften: zum Kernlochbohren und Gewindeschneiden in einem Arbeitsgang ohne Werkzeugwechsel
Einsatz: für Durchgangsgewinde in gut zerspanbaren Stählen bis ca. 600 N/mm², Temperguss, Sphäroguss, Messing, Alu usw. bis max. 2 x D Gewindetiefe, sinnvoll auf Maschinen mit umschaltbaren Drehzahlen, der Vorschub ist den jeweiligen Arbeitsgängen anzupassen, Gewindeschneidfutter mit Druckausgleich nicht verwendbar

Gewinde	Steigung mm	S1 mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15170...
M3	0,5	16	11	56	3	2,4	2,5	22,70
M4	0,7	18	14	63	4	3	3,3	22,70
M5	0,8	20	18	71	5	3,8	4,2	22,70
M6	1	22	22	80	6	4,9	5	25,20
M8	1,25	26	25	95	8	6,2	6,8	28,85
M10	1,5	30	31	106	10	8	8,5	30,75
M12	1,75	32	35	115	12	9	10,2	37,25

15175 Kombi-Maschinengewindebohrer-Satz M3-M12 166,50

Inhalt:

- je 1 Stück Kombi-Maschinengewindebohrer Art. 15170 M3-M12
- in Kunststoffkassette



15170



15175

Kleinst- und Einschnitt-Maschinengewindebohrer

Kleinst-Maschinengewindebohrer


ISO
2(6H)DIN
371

HSS-E

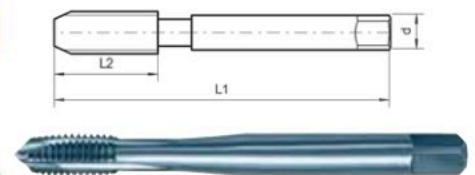
M

15200... Kleinst-Maschinengewindebohrer

Eigenschaften: geradegenutet, 4-5 Gang Anschnitt, Form B mit Schälanschnitt
Einsatz: für legierte und unlegierte Stähle bis 800 N/mm², Baustähle, Temperguss, NE-Metalle, Duroplaste

 Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15200...
M1	0,25	7	40	2,5	2,1	0,75	28,85
M1,4	0,3	7	40	2,5	2,1	1,1	28,25
M1,6	0,35	8	40	2,5	2,1	1,25	25,65
M1,7	0,25	8	40	2,5	2,1	1,3	28,45
M1,8	0,25	8	40	2,5	2,1	1,45	26,85



15200

Kurze Einschnitt-Maschinengewindebohrer


ISO
2(6H)DIN
352

HSS-E

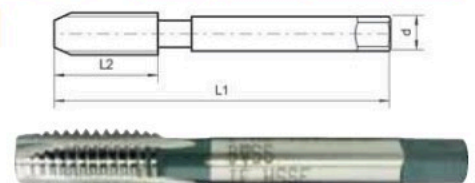
M

15210... Kurzer Einschnitt-Maschinengewindebohrer

Eigenschaften: geradegenutet, 4-5 Gang Anschnitt, Form B mit Schälanschnitt
Einsatz: für Durchgangsgewinde in gut zerspanbaren Stählen bis 900 N/mm², Baustähle, Kohlenstoffstähle, Automatenstähle, Einsatzstähle und Messing, langspanend

 Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15210...
M3	0,5	11	40	3,5	2,7	2,5	6,00
M4	0,7	13	45	4,5	3,4	3,3	6,00
M5	0,8	16	48	6	4,9	4,2	6,20
M6	1	19	50	6	4,9	5	6,70
M8	1,25	22	56	6	4,9	6,8	7,85
M10	1,5	24	70	7	5,5	8,5	9,50
M12	1,75	29	75	9	7	10,2	12,85



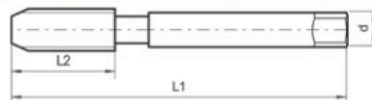
15210

Maschinengewindebohrer metrisch, rechts
Maschinengewindebohrer „Der Einfache“ vaporisiert


Eigenschaften: günstige Ausführung für wechselnde Einsätze, M3-M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft, M12 DIN 376 mit Überlaufschaft

Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.


15220... Maschinengewindebohrer „Der Einfache“ für Durchgangsgewinde

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt



15220

15222... Maschinengewindebohrer „Der Einfache“ für Sacklochgewinde

Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

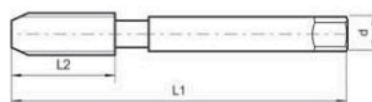


15222

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15220	L2 mm Art.15222	15220... Form B	15222... Form C
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	13	7	8,50	10,20
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	16	8	9,10	11,05
M6	1	80	6	4,9	5	19	10	9,10	11,05
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	22	14	10,90	13,30
M10	1,5	100	10	8	8,5	24	16	13,55	16,35
M12	1,75	110	9	7	10,2	29	18	16,50	19,70

Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft


Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.


15232... Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft für Durchgangsgewinde TiN


Einsatz: universell, für Baustähle, Automatenstähle, Vergütungsstähle, Nitrier- und Einsatzstähle bis 1000 N/mm², Kugelgraphitguss

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt



15232

15234... Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft für Sacklochgewinde TiN


Einsatz: universell, für Baustähle, Automatenstähle, Vergütungsstähle, Nitrier- und Einsatzstähle bis 1000 N/mm², Kugelgraphitguss

Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15234

15236... Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft für Durchgangsgewinde

Einsatz: universell, für Baustähle, Automatenstähle, Vergütungsstähle, Nitrier- und Einsatzstähle bis 900 N/mm², Kugelgraphitguss

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt



15236

15238... Maschinengewindebohrer mit Überlaufschaft für Sacklochgewinde

Einsatz: universell, für Baustähle, Automatenstähle, Vergütungsstähle, Nitrier- und Einsatzstähle bis 900 N/mm², Kugelgraphitguss

Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15238

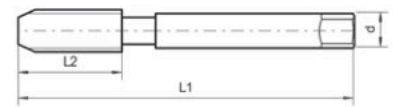
Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.		15232... Form B TiN	15234... Form C TiN	15236... Form B	15238... Form C
						15232/15236	15234/15238				
M3	0,5	56	2,2	0	2,5	11	6	13,65	15,45	9,10	11,05
M4	0,7	63	2,8	2,1	3,3	13	7	13,65	15,45	9,10	11,05
M5	0,8	70	3,5	2,7	4,2	16	8	14,65	16,10	9,70	11,65
M6	1	80	4,5	3,4	5	19	10	14,95	16,95	9,70	11,65
M8	1,25	90	6	4,9	6,8	22	14	18,70	22,85	12,80	14,15
M10	1,5	100	7	5,5	8,5	24	16	23,80	25,95	13,90	16,80

Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde



Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt, der Schälanschnitt führt die Späne in Schneidrichtung ab, M3-M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft, ab M12 DIN 376 mit Überlaufschaft

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15330... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde Typ N TiCN



Einsatz: für Stähle bis 1200 N/mm², Vergütungs- und Einsatzstähle, Cu-Ni-legierte Bronzen und harte Kunststoffe



15330

15341... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde Typ N VAPO Gold



Einsatz: durch die spezielle Geometrie universell einsetzbar für Stähle bis 1000 N/mm², vergütete und rostfreie Stähle (VA), Guss und NE-Legierungen



15341

15343... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde Typ VA PM TiCN



Einsatz: für Stähle bis 1300 N/mm², rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Gusseisen mit Lamellengraphit, Kupfer- und Kupferlegierungen, Aluminium- und Nickellegierungen



15343

15344... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde Typ N PM Gold



Einsatz: durch die spezielle Geometrie universell einsetzbar für Stähle bis 1200 N/mm², vergütete und rostfreie Stähle (VA), Guss und NE-Legierungen



15344

15345... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde Typ VA VAPO



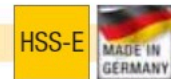
Eigenschaften: dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung

Einsatz: für vergütete und rostfreie Stähle (VA), Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle und klemmende NE-Legierungen



15345

15350... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde Typ VA



Einsatz: für vergütete und rostfreie Stähle (VA), Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle und klemmende NE-Legierungen



15350

15360... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde Typ N VAPO



Eigenschaften: dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung

Einsatz: für gut zerspanbare Stähle bis 800 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Temperguss, weiche Ne-Metalle und thermoplastische Kunststoffe



15360

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	ø mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm	L2 mm nur Art. 15343	15330... TiCN	15341... VAPO Gold	15343... PM VA TiCN	15344... PM TiN Gold	15345... VA VAPO	15350... VA	15360... VAPO
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	8	-	-	-	-	14,55	-	-	13,35
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	-	-	-	-	-	-	-	14,15
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	10	11	24,85	11,60	24,95	18,15	11,25	10,90	10,75
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12	13	23,40	11,85	26,70	16,70	11,25	11,10	9,60
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	14	16	25,05	11,85	27,60	18,60	11,25	11,10	9,95
M6	1	80	6	4,9	5	16	19	25,55	12,05	33,15	22,20	10,90	11,30	9,95
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	18	22	28,90	13,95	40,50	24,85	12,00	13,05	11,30
M10	1,5	100	10	8	8,5	20	24	34,45	16,70	48,50	32,70	16,60	15,95	15,20
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	28	48,05	21,10	64,60	39,05	26,45	24,95	23,05
M14	2	110	11	9	12	26	-	69,30	31,15	-	59,10	43,50	29,45	28,05
M16	2	110	12	9	14	26	32	68,50	31,15	83,80	54,90	43,50	30,25	28,05
M18	2,5	125	14	11	15,5	30	-	102,20	-	-	96,00	52,30	-	29,30
M20	2,5	140	16	12	17,5	32	34	102,20	49,60	144,60	99,20	52,30	45,20	44,80
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	32	-	-	-	-	-	-	-	41,45
M24	3	160	18	14,5	21	36	-	-	-	-	-	-	-	68,00
M27	3	160	20	16	24	36	-	-	-	-	-	-	-	72,70
M30	3,5	180	22	18	26,5	40	-	-	-	-	-	-	-	98,10



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

15385 Maschinengewindebohrer-Satz M3-M12 Typ N PM Gold

98,00

TiN

HSS-E PM

Lieferumfang:

- je 1 Stück Maschinengewindebohrer M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 (Artikel-Nr. 15344...)
- in einer Metallkassette



15385

15386 Maschinengewindebohrer-Satz M3-M12 VAPO Gold, mit Kernlochbohrer

59,00

HSS-E

Lieferumfang:

- je 1 Stück Maschinengewindebohrer M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 (Art.-Nr. 15341...)
- je 1 Stück Kernlochbohrer HSCO im Durchmesser 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm
- in einer Kunststoffbox



15386

Eylhandbuch



**...einfach und schnell
den richtigen Wert !**

Fordern Sie es an:

**Auch als Download unter
www.werkzeug-eylert.de**

Eylruf: 0371/5267-0
Eylfax: 0371/5267-44
Eylmail: info@werkzeug-eylert.de



Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde



ISO
2(6H)

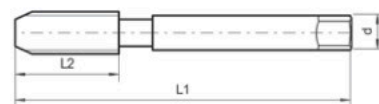
DIN
376

DIN
371

M

Ausführung: ca. 40°-50° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang), DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft, die Späne werden durch die starken Rechtsspiralnuten besonders gut aus dem Sackloch in Schafrichtung abgeführt

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15430... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde Typ N TiCN



Einsatz: für Stähle bis 1200 N/mm², Vergütungs- und Einsatzstähle, Cu-Ni-legierte Bronzen und harte Kunststoffe



15430

15441... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde Typ N VAPO Gold



Einsatz: durch die spezielle Geometrie universell einsetzbar für Stähle bis 1000 N/mm², vergütete und rostfreie Stähle (VA), Guss und NE-Legierungen



15441

15443... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde Typ VA PM TiCN



Eigenschaften: 50°-Spirale für maximale Standzeit

Einsatz: für Stähle bis 1300 N/mm², rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Gusseisen mit Lamellengraphit, Kupfer- und Kupferlegierungen, Aluminium- und Nickellegierungen



15443

15444... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde Typ N PM Gold



Eigenschaften: 50°-Spirale für maximale Standzeit

Einsatz: durch die spezielle Geometrie universell einsetzbar für Stähle bis 1200 N/mm², vergütete und rostfreie Stähle (VA), Guss und NE-Legierungen



15444

15445... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde Typ VA VAPO



Eigenschaften: dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung

Einsatz: für vergütete und rostfreie Stähle (VA), Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle und klemmende NE-Legierungen



15445

15450... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde Typ VA



Einsatz: für vergütete und rostfreie Stähle (VA), Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle und klemmende NE-Legierungen



15450

15460... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde Typ N VAPO



Eigenschaften: dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung

Einsatz: für gut zerspanbare Stähle bis 800 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Temperguss, weiche NE-Metalle und thermoplastische Kunststoffe



15460

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	ϕ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm	L2 mm nur Art. 15443	15430... TiCN	15441... VAPO Gold	15443... PM VA TiCN	15444... PM TiN Gold	15445... VA VAPO	15450... VA	15460... VAPO
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	4,5	-	-	-	-	-	-	-	12,10
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	-	-	-	-	-	-	-	12,10
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	6	5	19,25	12,30	27,95	20,70	15,00	11,15	9,35
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	7,5	7	19,45	12,30	29,70	20,70	15,10	11,15	9,05
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	8,5	8	21,00	12,90	30,60	22,20	15,25	11,15	9,55
M6	1	80	6	4,9	5	11	10	26,55	13,30	33,30	25,85	15,25	11,15	9,55
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	13	25,35	15,65	42,85	30,60	17,95	13,45	11,20
M10	1,5	100	10	8	8,5	16	15	36,65	17,95	47,80	38,55	22,10	19,70	14,40
M12	1,75	110	9	7	10,2	18,5	18	42,80	20,50	70,50	45,40	24,80	23,90	18,90
M14	2	110	11	9	12	20	-	57,40	-	-	65,40	38,90	31,70	26,35
M16	2	110	12	9	14	20	20	56,50	30,10	95,80	65,40	43,20	33,85	26,70
M18	2,5	125	14	11	15,5	25	-	-	-	-	-	68,70	51,60	41,50
M20	2,5	140	16	12	17,5	25	25	88,10	45,40	157,50	74,90	63,10	50,70	47,15
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	27	-	-	-	-	-	-	-	56,70
M24	3	160	18	14,5	21	30	-	-	-	-	-	-	-	61,50
M27	3	160	20	16	24	30	-	-	-	-	-	-	-	74,90
M30	3,5	160	22	18	26,5	35	-	-	-	-	-	-	-	91,10

Maschinengewindebohrer-Sätze Sacklochgewinde



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

15480 Maschinengewindebohrer-Satz M5-M12, HSS-E PM Gold

59,00



Ausführung: 50° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang), M5, M6, M8, M10 mit verstärktem Schaft (DIN 371), M12 mit Überlaufschaft (DIN 376), die Späne werden durch die starken Rechtsspiralnuten besonders gut aus dem Sackloch in Schafrichtung abgeführt

Lieferumfang:

- je 1 Stück Maschinengewindebohrer M5 - M6 - M8 - M10 - M12 (Art-Nr. 15444...)
- in einer Runddose



HSS-E PM + TiN + 50°-Spirale für maximale Standzeit!

15486 Maschinengewindebohrer-Satz M3-M12 VAPO Gold, mit Kernlochbohrer

65,00

**Lieferumfang:**

- je 1 Stück Maschinengewindebohrer M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 (Art.-Nr. 15441...)
- je 1 Stück Kernlochbohrer HSCO im Durchmesser 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm
- in einer Kunststoffbox



15480



15486

Maschinengewindebohrer für Aluminium



Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft

Einsatz: für langspanendes Aluminium und Messing, Kupfer, weiche Bronze, weiche Kunststoffe und Rotguss



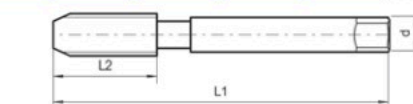
Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

15505... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde, Typ Alu

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

15510... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde, Typ Alu

Ausführung: ca. 45° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15505



15510

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15505	L2 mm Art.15510	15505... Form B	15510... Form C
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	8	8	13,05	13,30
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	9	13,05	12,50
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,1	9	9	16,45	16,90
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	10	6	10,10	11,05
M3,5	0,6	56	4	3	2,9	12	7	12,65	15,60
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12	7,5	8,90	10,70
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	14	8,5	9,45	10,85
M6	1	80	6	4,9	5	16	11	9,30	10,85
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	18	14	10,95	12,30
M10	1,5	100	10	8	8,5	20	16	14,45	16,45
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	18,5	21,20	23,30
M14	2	110	11	9	12	26	20	31,60	34,45
M16	2	110	12	9	14	26	20	36,00	41,30
M20	2,5	140	16	12	17,5	32	25	52,60	61,20

Maschinengewindebohrer für Gusswerkstoffe

ISO
6 HXDIN
376DIN
371

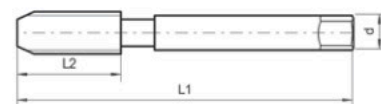
HSS-E

M



Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft
Einsatz: für Durchgangs- und Sacklochgewinde, für kurzspanendes Guss Eisen und Grauguss
Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15519



15520

15519... Maschinengewindebohrer Typ GG, TiN

15520... Maschinengewindebohrer Typ GG, nitriert

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15519... TiN	15520... nitriert
M3	0,5	10	56	3,5	2,7	2,5	15,85	9,95
M4	0,7	12	63	4,5	3,4	3,3	11,85	9,80
M5	0,8	14	70	6	4,9	4,2	12,45	10,00
M6	1	16	80	6	4,9	5	12,70	10,00
M8	1,25	18	90	8	6,2	6,8	13,35	11,50
M10	1,5	20	100	10	8	8,5	16,90	13,75
M12	1,75	24	110	9	7	10,2	28,70	21,30
M14	2	26	110	11	9	12	31,80	29,10
M16	2	26	110	12	9	14	35,65	32,55
M20	2,5	32	140	16	12	17,5	60,40	50,50

Maschinengewindebohrer für schwerzerspanbare Stähle

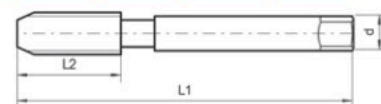
Typ
HISO
2 (6H)DIN
376DIN
371HSS-E
PM

M



Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft
Einsatz: für Werkzeug- und hochfeste Stähle über 1100 N/mm², Nimonic-, Hastelloy-, Hardox-, Mangan- und Kobaltstähle

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15530



15532

15530... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde, Typ H

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

15532... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde, Typ H

Ausführung: ca. 15° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15530	L2 mm Art.15532	15530... Form B	15532... Form C
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	10	6	13,50	18,95
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12	7,5	10,60	11,85
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	14	8,5	11,30	13,40
M6	1	80	6	4,9	5	16	11	11,80	13,05
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	18	14	15,10	16,45
M10	1,5	100	10	8	8,5	20	16	27,15	24,80
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	18,5	34,30	37,05
M16	2	110	12	9	14	26	20	57,10	58,00
M20	2,5	140	16	12	17,5	32	25	88,40	94,90

Maschinengewindebohrer mit ausgesetzten Zähnen

ISO
2(6H)DIN
376DIN
371

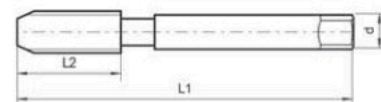
HSS-E

M

15535... Maschinengewindebohrer mit ausgesetzten Zähnen

Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft
Einsatz: für Durchgangslöcher, besonders für elastische und dünnwandige Werkstücke, für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle
Ausführung: Anschnitt Form B-AZ (4-5 Gang)

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15535

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15535...
M3	0,5	11	56	3,5	2,7	2,5	12,70
M4	0,7	13	63	4,5	3,4	3,3	12,70
M5	0,8	16	70	6	4,9	4,2	13,70
M6	1	19	80	6	4,9	5	13,70
M8	1,25	22	90	8	6,2	6,8	16,85

Synchro-Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER, pulvermetallurgisch

ISO
6 HXDIN
1835-BDIN
376DIN
371

TiCN

HSS-E
PM

M

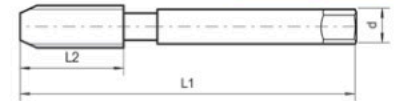
Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft, spezielle Schneidengeometrie verringert auftretende Schnittkräfte und Erwärmung an der Schneide, Schnittgeschwindigkeiten im HSC-Bereich möglich

Einsatz:

für Stähle bis 1200 N/mm², rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Gusseisen mit Lamellengraphit, Kupfer- und Kupferlegierungen, Aluminium- und Nickellegierungen zum Gewindeschneiden in Maschinen mit Synchron-Spindel unter Einsatz eines Flächenspannfutters



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15536... Synchro-Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER PM für Durchgangsgewinde

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt



15536

15537... Synchro-Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER PM für Sacklochgewinde

Ausführung: ca. 50° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15537

15538... Synchro-Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER PM für Sacklochgewinde



Ausführung: ca. 50° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang), Innenkühlung



15538

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	ø mm	Kernloch-Ø mm	15536... Form B	15537... Form C	15538... Form C IK
M2	0,4	4	70	6	4,9	1,6	37,65	40,80	-
M2,5	0,45	5	70	6	4,9	2,05	37,25	39,90	-
M3	0,5	5	70	6	4,9	2,5	29,10	32,65	-
M4	0,7	7	70	6	4,9	3,3	30,40	35,40	-
M5	0,8	8	70	6	4,9	4,2	31,30	37,75	49,00
M6	1	10	80	6	4,9	5	39,90	40,95	58,10
M8	1,25	13	90	8	6,2	6,8	46,30	47,30	70,80
M10	1,5	15	100	10	8	8	54,00	58,20	78,00
M12	1,75	18	110	12	9	10,2	66,70	70,00	86,20
M14	2	20	110	14	11	12	88,00	90,70	105,20
M16	2	20	110	16	12	14	98,00	103,40	107,00
M20	2,5	25	140	16	12	17,5	163,20	166,90	168,70



Zerspanung / Spannen

Lassen Sie
sich von uns
beraten!

WERKZEUG-EYLERT

Gewerbegebiet Am Stadion
F.-O.-Schimmel-Str. 3, 09120 Chemnitz
Eylruf: 0371/ 52 67-0
Eylfax: 0371/ 52 67-44
Eylmail: info@werkzeug-eylert.de
Eylnet: www.werkzeug-eylert.de / www.eylshop.de

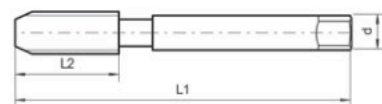


Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER, pulvermetallurgisch



ISO 6 HX	DIN 376	DIN 371	HSS-E PM	M
-------------	------------	------------	-------------	---

Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft
Einsatz: für Stähle bis 1300 N/mm², rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Gusseisen mit Kugelgraphit, Kupfer- und Kupferlegierungen, Aluminium- und Nickellegierungen
Beschichtung: Hardlube



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

15539... Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER PM für Durchgangsgewinde

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt



15539

15540... Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER PM für Sacklochgewinde

Ausführung: ca. 50° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15540

15541... Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER PM für Durchgangsgewinde



Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt, Innenkühlung



15541

15542... Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER PM für Sacklochgewinde



Ausführung: ca. 50° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang), Innenkühlung



15542

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15539/41	L2 mm Art.15540/42	15539... Form B	15540... Form C	15541... Form B IK	15542... Form C IK
M2	0,4	45	2,8	2,1	1,6	8	8	33,55	36,25	-	-
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	9	32,65	35,40	-	-
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	11	5	27,20	30,25	-	-
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	13	7	27,20	30,25	-	-
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	16	8	28,70	31,00	-	-
M6	1	80	6	4,9	5	19	10	33,25	36,25	61,40	62,30
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	22	13	39,45	43,80	66,60	70,20
M10	1,5	100	10	8	8,5	24	15	49,35	52,90	78,10	80,50
M12	1,75	110	9	7	10,2	28	18	66,50	72,90	85,70	94,40
M16	2	110	12	9	14	32	20	111,80	123,90	121,00	131,60
M20	2,5	140	16	12	17,5	34	25	176,00	182,20	191,50	212,00
M24	3	160	18	14,5	21	38	30	203,00	212,00	-	-
M27	3	160	20	16	24	38	30	245,00	263,00	-	-
M30	3,5	180	22	18	26,5	45	35	265,00	290,00	-	-

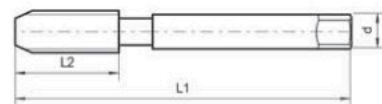
Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER HSS-E, vaporisiert



ISO 2(6H)	DIN 376	DIN 371	HSS-E	M
--------------	------------	------------	-------	---

Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft
Einsatz: für Stähle bis 1200 N/mm², rost-, säure- und hitzebeständige Stähle sowie Gusseisen mit Kugelgraphit

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15543... Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER für Durchgangsgewinde, Typ N VAPO

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt



15543

15544... Hochleistungsgewindebohrer EYLROUNDER für Sacklochgewinde, Typ N VAPO

Ausführung: ca. 40° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15544

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15543	L2 mm Art.15544	15543... Form B	15544... Form C
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	9	5	11,65	12,65
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	12	7	11,90	12,90
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	13	8	12,35	13,30

Fortsetzung auf der nächsten Seite

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15543	L2 mm Art.15544	15543... Form B	15544... Form C
M6	1	80	6	4,9	5	15	10	12,65	13,85
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	18	13	14,75	16,15
M10	1,5	100	10	8	8	20	15	17,30	19,30
M12	1,75	110	9	7	10,2	23	18	29,20	32,05
M14	2	110	11	9	12	25	20	38,30	41,95
M16	2	110	12	9	14	25	20	42,95	46,90
M20	2,5	140	16	12	17,5	30	25	62,50	68,80
M22	2,5	140	18	14,5	19,5	30	25	82,40	83,60
M24	3	160	18	14,5	21	36	30	77,50	79,50
M27	3	160	20	16	24	36	30	103,70	106,80
M30	3,5	180	22	18	26,5	40	35	125,40	134,60
M33	3,5	180	25	20	29,5	42	35	157,10	173,70
M36	4	200	28	22	32	50	40	195,40	216,00

15550... Maschinengewindebohrer VHM


ISO 2(6H)

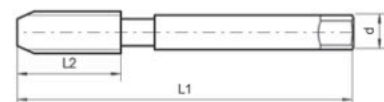
DIN 371

VHM

M



Eigenschaften: die kurzen Späne werden durch die Spannuten aufgenommen
Einsatz: für Durchgangs- und Sacklochgewinde bis 1,5 x D, für gehärtete Stähle bis 62 HRC
Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form D (3,5-5 Gang)



15550

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15550...
M3	0,5	12	56	3,5	2,7	2,6	120,70
M4	0,7	14	63	4,5	3,4	3,4	115,50
M5	0,8	17	70	6	8	4,3	132,40
M6	1	20	80	6	4,9	5,1	141,90
M8	1,25	20	90	8	6,2	6,9	180,80
M10	1,5	24	100	10	8	8,6	236,00
M12	1,75	28	110	12	9	10,4	264,00

Gewindeformer metrisch


ISO 6 HX

DIN 376

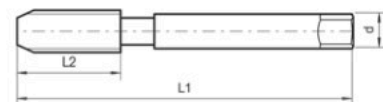
DIN 371

HSS-E

M



Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, ab M12 DIN 376 mit Überlaufschaft
Einsatz: für Durchgangs- und Sacklochgewinde, spanlos, für Werkstoffe bis ca. 1200 N/mm² (Bruchdehnung minimal 8%) und Alu-Legierungen (Bruchdehnung minimal 10%)
Ausführung: Einlaufkegel Form C (2-3 Gang), mit Schmiernuten



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

15558... Gewindeformer mit seitlichen Kühlkanälen, Typ N TiCN



15558

15560... Gewindeformer, Typ N TiN


15560

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15558... TiCN IK	15560... TiN
M3	0,5	6	56	3,5	2,7	2,8	-	20,35
M4	0,7	7,5	63	4,5	3,4	3,7	-	21,20
M5	0,8	8,5	70	6	4,9	4,65	50,60	21,35
M6	1	11	80	6	4,9	5,55	50,60	21,45
M8	1,25	14	90	8	6,2	7,4	49,95	29,50
M10	1,5	16	100	10	8	9,25	75,20	35,45
M12	1,75	18,5	110	9	7	11,2	76,60	36,10
M14	2	20	110	11	9	13	77,60	46,80
M16	2	20	110	12	9	15	124,60	48,85
M18	2,5	25	125	14	11	16,9	-	139,10
M20	2,5	25	140	16	12	18,9	-	147,40

Extra lange Maschinengewindebohrer



HSS-E

M



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

15591... Maschinengewindebohrer Gold für Sacklochgewinde, extra lang

WN

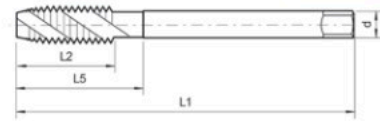
ISO
6 HX

TiN

NEU



Einsatz: an schwer zugänglichen Stellen, durch die spezielle Geometrie universell einsetzbar für Stähle bis 1000 N/mm², vergütete und rostfreie Stähle (VA), Guss und NE-Legierungen
Ausführung: 40° rechtspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang), ab M4 mit Überlaufschaft ähnlich DIN 376, gute Späneabführung durch Spiralnuten in Richtung Schaft



Extra lange Reichweite durch Überlaufschaft ab Größe M4!



15591

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L5 mm	L1 mm	d mm	∅ mm	Kernloch-Ø mm	15591...
M3	0,5	6	18	112	3,5	2,7	2,5	34,45
M4	0,7	7,5	77	112	2,8	2,1	3,3	30,75
M5	0,8	8,5	90	125	3,5	2,7	4,2	30,75
M6	1	11	90	125	4,5	3,4	5	30,75
M8	1,25	14	97	140	6	4,9	6,8	31,60
M10	1,5	16	117	160	7	5,5	8,5	38,20
M12	1,75	18,5	133	180	9	7	10,2	44,05
M16	2	20	168	220	12	9	14	60,70
M20	2,5	25	225	280	16	12	17,5	90,60

15592... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde, extra lang

ISO
2(6H)

DIN
371

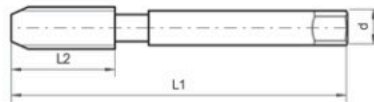
Einsatz: für allgemeinen Einsatz an schwer zugänglichen Stellen, für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle
Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit verstärktem Schaft

15593... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde, extra lang

ISO
2(6H)

DIN
371

Einsatz: für allgemeinen Einsatz an schwer zugänglichen Stellen, für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle
Ausführung: 35° spiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang), mit verstärktem Schaft



15592



15593

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	∅ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15592	L2 mm Art.15593	15592... Form B	15593... Form C
M4	0,7	150	4,5	3,4	3,3	13	7	14,85	17,20
M5	0,8	150	6	4,9	4,2	16	8	16,50	19,70
M6	1	150	6	4,9	5	19	10	16,50	19,70
M8	1,25	150	8	6,2	6,8	22	14	20,20	23,35
M10	1,5	150	10	8	8,5	24	16	24,50	28,20
M12	1,75	150	12	9	10,2	29	18	28,85	30,50

Maschinen-Muttergewindebohrer



ISO
2(6H)

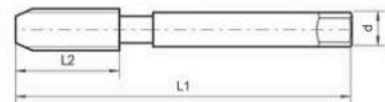
DIN
357

HSS-E

M

15595... Maschinen-Muttergewindebohrer

Eigenschaften: langer Überlaufschaft zur Aufnahme mehrerer geschnittener Muttern, für Gewindetiefen bis 1 x D, zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen
Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, für Durchgangsgewinde



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15595

Gewinde	Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	∅ mm	Kernloch-Ø mm	15595...
M4	0,7	25	90	2,8	2,1	3,3	22,25
M5	0,8	28	100	3,5	2,7	4,2	24,65
M6	1	32	110	4,5	3,4	5	24,65
M8	1,25	40	125	6	4,9	6,8	29,00
M10	1,5	45	140	7	5,5	8,5	36,80
M12	1,75	50	180	9	7	10,2	48,45

Maschinengewindebohrer mit Übermaß

ISO
3(6G)DIN
376DIN
371

HSS-E

M

Eigenschaften: diese Maschinengewindebohrer schneiden das Gewinde mit Übermaß 0,02-0,04 mm, dadurch entsteht nach vorgenommener Beschichtung ein maßhaltiges Gewinde, das teure Nachbearbeiten mit Hartmetallwerkzeugen entfällt

Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle sowie langspanende Werkstoffe



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

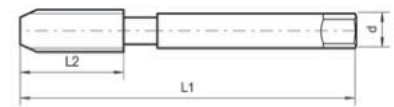
15598... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde, mit Übermaß

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

15599... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde, mit Übermaß

Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15598	L2 mm Art.15599	15598... Form B	15599... Form C
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	-	10,75	-
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	11	6	10,75	11,75
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	13	7	11,00	12,90
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	16	8	11,60	12,15
M6	1	80	6	4,9	5	19	10	11,60	12,65
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	22	14	13,35	16,45
M10	1,5	100	10	8	8,5	24	16	16,10	17,20
M12	1,75	110	9	7	10,2	29	18	20,40	22,55
M14	2	110	11	9	12	30	20	25,45	28,20
M16	2	110	12	9	14	32	22	28,90	30,95
M20	2,5	140	16	12	17,5	34	25	60,00	65,30



15598



15599

Maschinengewindebohrer metrisch, links

Maschinengewindebohrer links

ISO
2(6H)DIN
376DIN
371

HSS-E

M

Eigenschaften: DIN 371 M3-M10 mit verstärktem Schaft, DIN 376 ab M12 mit Überlaufschaft

Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.

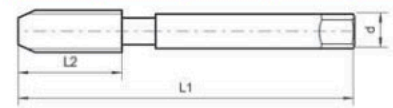
15600... Maschinengewindebohrer für Durchgangsgewinde, links

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

15605... Maschinengewindebohrer für Sacklochgewinde, links

Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Gewinde	Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15600	L2 mm Art.15605	15600... Form B	15605... Form C
M3	0,5	56	3,5	2,7	2,5	11	6	17,50	20,50
M4	0,7	63	4,5	3,4	3,3	13	7	17,50	20,50
M5	0,8	70	6	4,9	4,2	16	8	18,20	21,85
M6	1	80	6	4,9	5	19	10	18,20	21,85
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	22	14	22,20	26,20
M10	1,5	100	10	8	8,5	24	16	25,00	29,85
M12	1,75	110	9	7	10,2	29	18	31,50	34,00
M14	2	110	11	9	12	30	20	40,00	43,35
M16	2	110	12	9	14	32	22	46,35	50,00



15600



15605

Eylschnell

Lagerhaltige Artikel,
die bis 18.00 Uhr bestellt sind,
verlassen noch am selben Tag
unser Haus.



WERKZEUG EYLERT



F.-O.-Schimmel-Str. 3 - 09120 Chemnitz - Eylruf: 0371/5267-0 - Eylmail: info@werkzeug-eylert.de - Eylnet: www.werkzeug-eylert.de

Maschinengewindebohrer metrisch fein, rechts

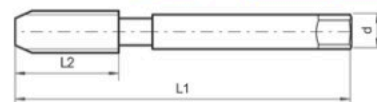
Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Durchgangsgewinde


DIN
374

MF

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15635... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Durchgangsgewinde Typ UNI PM

ISO
6 HX

HSS-E
PM

Einsatz: für Stähle bis 1200 N/mm², rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Gusseisen mit Kugelgraphit, Kupfer- und Kupferlegierungen, Aluminium- und Nickellegierungen
Beschichtung: Hardlube



15635

15645... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Durchgangsgewinde Typ UNI VAPO

ISO
2 (6H)

HSS-E


Eigenschaften: DIN 374 mit Überlaufschaft, dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung
Einsatz: universell für Baustähle, Automatenstähle, Vergütungsstähle, Nitrier- und Einsatzstähle bis 1000 N/mm², Kugelgraphitguss



15645

15648... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Durchgangsgewinde Typ VA VAPO

ISO
2 (6H)

HSS-E


Eigenschaften: DIN 374 mit Überlaufschaft, dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung
Einsatz: für vergütete und rostfreie Stähle (VA), Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle und klemmende NE-Legierungen



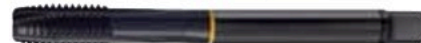
15648

15650... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Durchgangsgewinde Typ N VAPO

ISO
2 (6H)

HSS-E


Eigenschaften: DIN 374 mit Überlaufschaft, dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung
Einsatz: für gut zerspanbare Stähle bis ca. 1000 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Temperguss, weiche NE-Metalle und thermoplastische Kunststoffe



15650

Gewinde x Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm	L2 mm Art. 15635	15635... UNI PM	15645... UNI	15648... VA	15650... N
M3X0,35	56	2,2	5,5	2,65	7	-	-	-	25,25	23,95
M5X0,5	70	3,5	2,7	4,5	-	-	-	21,85	22,35	-
M6X0,5	80	4,5	3,4	5,5	13	-	-	-	-	15,90
M6X0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	-	-	22,60	22,70	15,90
M8X0,5	80	6	4,9	7,5	14	-	-	-	-	20,30
M8X0,75	80	6	4,9	7,2	14	-	-	25,60	26,50	17,50
M8X1	90	6	4,9	7	18	22	46,70	18,35	21,45	15,90
M10X0,75	90	7	5,5	9,2	18	-	-	-	-	23,65
M10X1	90	7	5,5	9	18	20	51,30	19,55	25,20	18,10
M10X1,25	100	7	5,5	8,8	20	24	60,50	-	-	19,85
M12X1	100	9	7	11	20	22	64,30	-	34,50	23,05
M12X1,25	100	9	7	10,8	20	22	64,30	-	-	24,55
M12X1,5	100	9	7	10,5	20	22	57,70	-	33,30	21,55
M14X1	100	11	9	13	20	-	-	-	-	26,35
M14X1,25	100	11	9	12,8	20	-	-	-	-	27,60
M14X1,5	100	11	9	12,5	20	22	73,10	35,90	38,45	26,50
M16X1	100	12	9	15	22	-	-	-	-	33,10
M16X1,5	100	12	9	14,5	22	22	95,20	39,95	48,10	32,55
M18X1	110	14	11	17	25	-	-	-	-	43,60
M18X1,5	110	14	11	16,5	25	25	139,50	51,60	53,50	40,50
M20X1	125	16	12	19	25	-	-	-	-	47,65
M20X1,5	125	16	12	18,5	25	25	156,80	61,70	-	47,90
M22X1,5	125	18	14,5	20,5	25	-	-	74,80	-	56,00
M24X1,5	140	18	14,5	22,5	28	-	-	76,50	94,80	60,50
M25X1,5	140	18	14,5	23,5	28	-	-	-	-	66,40
M27X1,5	140	20	16	25,5	28	-	-	-	-	92,20
M30X1,5	150	22	18	28,5	28	-	-	-	-	104,70

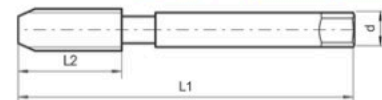
Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Sacklochgewinde

DIN
374

MF



Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15653... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Sacklochgewinde Typ UNI PM

ISO
6 HXHSS-E
PM

Einsatz: für Stähle bis 1300 N/mm², rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Gusseisen mit Kugelgraphit, Kupfer- und Kupferlegierungen, Aluminium- und Nickellegierungen

Ausführung: ca. 50° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Beschichtung: Hardlube



15653

15655... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Sacklochgewinde Typ UNI VAPO

ISO
2 (6H)

HSS-E



Eigenschaften: DIN 374 mit Überlaufschicht, dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung

Einsatz: universell für Baustähle, Automatenstähle, Vergütungsstähle, Nitrier- und Einsatzstähle bis 1000 N/mm², Kugelgraphitguss

Ausführung: ca. 40° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15655

15658... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Sacklochgewinde Typ VA VAPO

ISO
2 (6H)

HSS-E



Eigenschaften: DIN 374 mit Überlaufschicht, dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung

Einsatz: für vergütete und rostfreie Stähle (VA), Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle und klemmende NE-Legierungen

Ausführung: ca. 40° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15658

15660... Maschinengewindebohrer metrisch fein, für Sacklochgewinde Typ N VAPO

ISO
2 (6H)

HSS-E



Eigenschaften: DIN 374 mit Überlaufschicht, dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung

Einsatz: für gut spanbare Stähle bis ca. 1000 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Temperguss, weiche NE-Metalle und thermoplastische Kunststoffe

Ausführung: ca. 40° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)



15660

Gewinde x Steigung mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm	L2 mm nur 15653	15653... PM UNI	15655... UNI	15658... VA	15660... N
M5X0,5	70	3,5	2,7	4,5	5	-	-	24,40	-	16,55
M6X0,5	80	4,5	3,4	5,5	5	-	-	-	-	16,15
M6X0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	-	-	25,80	-	15,00
M8X0,5	80	6	4,9	7,5	8	-	-	-	-	20,45
M8X0,75	80	6	4,9	7,2	8	-	-	-	-	17,50
M8X1	90	6	4,9	7	11	10	51,30	21,00	29,90	15,95
M10X0,75	90	7	5,5	9,2	11	-	-	-	-	22,50
M10X1	90	7	5,5	9	11	12	55,10	20,10	26,20	18,20
M10X1,25	100	7	5,5	8,8	14	12	62,00	30,30	-	21,30
M12X1	100	9	7	11	11	14	66,90	36,55	39,95	22,95
M12X1,25	100	9	7	10,8	15	14	66,90	29,20	-	23,65
M12X1,5	100	9	7	10,5	15	14	63,10	32,00	38,40	21,20
M14X1	100	11	9	13	11	-	-	40,70	-	26,30
M14X1,25	100	11	9	12,8	15	-	-	-	-	28,05
M14X1,5	100	11	9	12,5	15	16	84,60	28,55	48,50	29,50
M16X1	100	12	9	15	11	-	-	43,60	-	33,10
M16X1,5	100	12	9	14,5	15	16	97,20	42,65	58,10	32,85
M18X1	110	14	11	17	12	-	-	51,90	-	46,95
M18X1,5	110	14	11	16,5	16	20	150,00	49,65	74,10	42,15
M20X1	125	16	12	19	12	-	-	-	-	48,35
M20X1,5	125	16	12	18,5	16	20	166,10	59,20	-	47,25
M22X1,5	125	18	14,5	20,5	16	-	-	78,40	-	56,60
M24X1,5	140	18	14,5	22,5	16	-	-	-	123,70	63,90
M25X1,5	140	18	14,5	23,5	24	-	-	-	-	83,90
M27X1,5	140	20	16	25,5	20	-	-	-	-	97,30
M30X1,5	150	22	18	28,5	20	-	-	-	-	107,60

Gewindeformer metrisch fein



ISO
6 HX

DIN
374

HSS-E

MF

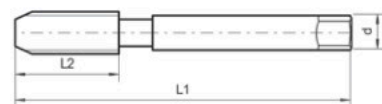


15665... Gewindeformer metrisch fein, Typ N TiN

Einsatz: für Durchgangs- und Sacklochgewinde, spanlos, für Werkstoffe bis ca. 1200 N/mm² (Bruchdehnung minimal 8%) und Alu-Legierungen (Bruchdehnung minimal 10%)

Ausführung: Einlaufkegel Form C (2-3 Gang), mit Schmiernuten

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15665

Gewinde x Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15665...
M8X1	18	90	6	4,9	7,55	31,50
M10X1	18	90	7	5,5	9,55	32,40
M12X1	20	100	9	7	11,55	46,20
M12X1,25	20	100	9	7	11,4	46,75
M12X1,5	20	100	9	7	11,3	43,90
M14X1,5	20	100	11	9	13,3	51,80
M16X1,5	22	100	12	9	15,3	58,80
M18X1,5	25	110	14	11	17,3	69,40
M20X1,5	25	125	16	12	19,3	79,80



Zubehör: Artikel 86353 auf Seite 1319

Maschinengewindebohrer metrisch fein, links



ISO
2(6H)

DIN
374

HSS-E

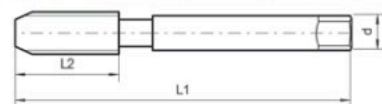
MF

15685... Maschinengewindebohrer metrisch fein, links

Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, für Durchgangslöcher

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15685

Gewinde x Steigung mm	L2 mm	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	15685... links
M8X1	22	90	6	4,9	7	27,80
M10X1	20	90	7	5,5	9	30,90
M10X1,25	24	100	7	5,5	8,8	30,90
M12X1	22	100	9	7	11	43,15
M12X1,5	22	100	9	7	10,5	43,15
M16X1,5	22	100	12	9	14,5	60,90
M20X1,5	25	125	16	12	18,5	79,90

Maschinengewindebohrer UNF



2 B

DIN
376

DIN
371

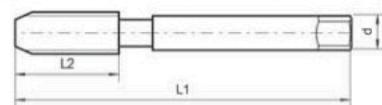
HSS-E

UNF

Eigenschaften: Größe 1/4 x 28 bis 3/8 x 24 DIN 371, Rest DIN 376

Einsatz: für gut zerspanbare Stähle bis ca. 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Temperguss, weiche NE-Metalle und thermoplastische Kunststoffe

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15690



15692

15690... Maschinengewindebohrer UNF für Durchgangsgewinde

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang)

15692... Maschinengewindebohrer UNF für Sacklochgewinde

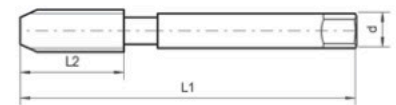
Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Gewinde UNF	L1 mm	d mm	□ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15690	L2 mm Art.15692	15690... Form B	15692... Form C
1/4X28	80	7	5,5	5,5	17	10	15,20	18,90
5/16X24	90	8	6,2	6,9	17	10	19,30	23,55
3/8X24	100	9	7	8,5	18	10	21,50	25,95
7/16X20	100	8	6,2	9,9	22	13	25,60	31,90
1/2X20	100	9	7	11,5	22	13	25,60	31,90
9/16X18	100	11	9	12,9	22	15	38,90	47,05
5/8X18	100	12	9	14,5	22	15	38,90	47,05
3/4X16	110	14	11	17,5	25	17	75,00	93,80
7/8X14	140	18	14,5	20,25	26	17	91,70	113,80
1X14	150	20	16	23,25	28	20	103,80	127,80
1X12	150	20	16	23,25	28	20	103,80	127,80

Maschinengewindebohrer UNC


Einsatz: für gut zerspanbare Stähle bis ca. 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Temperguss, weiche NE-Metalle und thermoplastische Kunststoffe

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15700



15702

15700... Maschinengewindebohrer UNC für Durchgangsgewinde

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang)

15702... Maschinengewindebohrer UNC für Sacklochgewinde

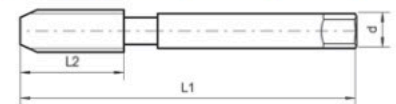
Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Gewinde UNC	L1 mm	d mm	ϕ mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art.15700	L2 mm Art.15702	15700... Form B	15702... Form C
1/4X20	80	4,5	3,4	5,2	17	13	15,20	18,90
5/16X18	90	6	4,9	6,6	20	14	19,30	23,55
3/8X16	100	7	5,5	8	22	16	21,50	25,95
7/16X14	100	8	6,2	9,4	22	17	25,60	31,90
1/2X13	110	9	7	10,8	25	20	25,60	31,90
9/16X12	110	11	9	12,2	26	20	38,90	47,05
5/8X11	110	12	9	13,5	27	22	38,90	47,05
3/4X10	125	14	11	16,5	30	25	75,00	93,80
7/8X9	140	18	14,5	19,5	32	27	91,70	69,80
1X8	160	20	16	22,25	36	30	103,80	127,80

Maschinengewindebohrer G (BSP)


Eigenschaften: dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung, Gewindetiefen bis 2,5 x D
Einsatz: für gut zerspanbare Stähle bis ca. 900 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, Baustähle, Temperguss, weiche NE-Metalle und thermoplastische Kunststoffe

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15750



15760

15750... Maschinengewindebohrer G (BSP) für Durchgangsgewinde

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

15760... Maschinengewindebohrer G (BSP) für Sacklochgewinde

Ausführung: 35° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Gewinde G	Gänge pro Zoll	L2 mm	L1 mm	d mm	ϕ mm	Kernloch-Ø mm	15750... Form B	15760... Form C
G1/8	28	20	90	7	5,5	8,8	22,20	25,00
G1/4	19	22	100	11	9	11,8	28,00	32,20
G3/8	19	22	100	12	9	15,25	33,35	40,00
G1/2	14	25	125	16	12	19	49,00	56,00
G5/8	14	25	125	18	14,5	21	56,00	64,90
G3/4	14	28	140	20	16	24,5	73,00	84,00
G1	11	30	160	25	20	30,75	112,90	122,50
G11/8	11	30	170	28	22	35,3	142,20	152,90
G11/4	11	30	170	32	24	39,3	171,50	195,00
G13/8	11	32	180	36	29	41,7	223,00	236,00
G11/2	11	32	190	36	29	45,2	242,00	273,00
G13/4	11	32	190	40	32	51,1	352,00	359,00
G2	11	40	220	45	35	57	360,00	369,00

Werkzeuge & Ausrüstungen

Werkzeuge zum Ausprobieren



WERKZEUG-EYLERT



F.-O.-Schimmel-Str. 3 - 09120 Chemnitz - Eylruf: 0371/5267-0 - Eylmail: info@werkzeug-eylert.de - Eynet: www.werkzeug-eylert.de

Maschinengewindebohrer G (BSP), Typ VA



DIN
5156

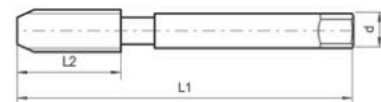
DIN
228

HSS-E

G

Eigenschaften: dampfangelassene Oberfläche gegen Kaltaufschweißung, Gewindetiefen bis 2,5 x D
Einsatz: für legierte und hochlegierte Stähle bis 1200 N/mm², für rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Kupfer- und Sonderlegierungen sowie Nickellegierungen bis 900 N/mm²

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15751



15761

15751... Maschinengewindebohrer G (BSP) für Durchgangsgewinde, Typ VA

Ausführung: geradegenutet, Anschnitt Form B (4-5 Gang), mit Schälanschnitt

15761... Maschinengewindebohrer G (BSP) für Sacklochgewinde, Typ VA

Ausführung: ca. 40° rechtsspiralgenutet, Anschnitt Form C (2-3 Gang)

Gewinde G	Gänge pro Zoll	L1 mm	d mm	ø mm	Kernloch-Ø mm	L2 mm Art. 15751	L2 mm Art. 15761	15751... Form B Typ VA	15761... Form C Typ VA
G1/8	28	90	7	5,5	8,8	20	12	28,15	36,15
G1/4	19	100	11	9	11,8	21	16	38,30	56,20
G3/8	19	100	12	9	15,25	21	16	47,00	66,80
G1/2	14	125	16	12	19	24	20	63,40	85,10
G5/8	14	125	18	14,5	21	24	20	94,90	116,90
G3/4	14	140	20	16	24,5	26	22	100,20	136,70
G1	11	160	25	20	30,75	30	30	121,80	180,30
G11/8	11	170	28	22	35,3	30	30	192,70	244,00
G11/4	11	170	32	24	39,3	30	30	227,00	297,00
G13/8	11	180	36	29	41,7	32	32	282,00	348,00
G11/2	11	190	36	29	45,2	32	32	316,00	418,00
G13/4	11	200	40	32	51,1	32	32	432,00	566,00
G2	11	200	45	35	57	40	40	791,00	910,00

Maschinenmuttergewindebohrer Trapez



7 H

DIN
103

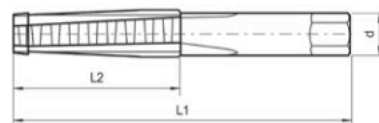
HSS

Tr

15780... Maschinenmuttergewindebohrer Trapez

Eigenschaften: mit Führungszapfen
Einsatz: für gut zerspanbare Werkstoffe bis 700 N/mm², unlegierte und niedriglegierte Stähle, für Gewindetiefen bis 1 x D, für Durchgangslöcher, nicht zum reversieren, nur vorwärts schneidend

Die Einsatzrichtwerte finden Sie in Tabelle 15 im Eylhandbuch auf Seite 30 oder unter www.eylshop.de.



15780

Gewinde Tr x Steigung	L2 mm	L1 mm	d mm	ø mm	Kernloch-Ø mm	15780...
10X3	75	125	7	5,5	7,25	261,00
12X3	111	165	8	6,2	9,25	225,00
14X4	112	170	10	8	10,25	240,00
16X4	116	180	11	9	12,25	262,00
20X4	124	200	14	11	16,25	279,00

+

Teamarbeit für Ihren Erfolg !

WERKZEUG-EYLERT

Gewerbegebiet Am Stadion
 F.-O.-Schimmel-Str. 3, 09120 Chemnitz
 Eylruf: 0371/ 52 67-0
 Eylfax: 0371/ 52 67-44
 Eylmail: info@werkzeug-eylert.de
 Eylnet: www.werkzeug-eylert.de / www.eylshop.de

Das-Technikzentrum