SERIE

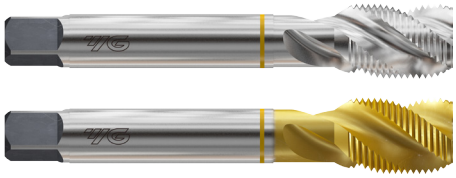
G(BSP) Whitworth-ROHRGEWINDE DIN ISO 228/1

Blank **TC728**

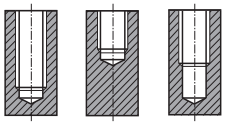
TiN **TD728**

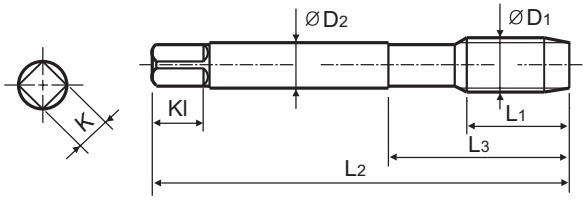
▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von Sacklöchern aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

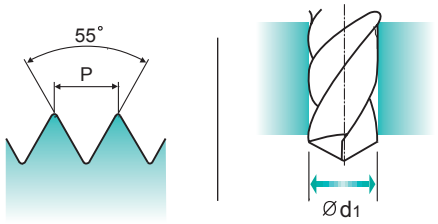
DIN 5156



Art der Bohrung
2.5×D







Material groups **GS** | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Blank | TiN

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8	- 28	TC728200	* TD728200	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4	- 19	TC728400	* TD728400	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8	- 19	TC728480	* TD728480	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2	- 14	TC728560	* TD728560	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4	- 14	TC728700	* TD728700	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1	- 11	TC728780	* TD728780	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : **Hervorragend** ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○	○	○	○	◎	◎	○														