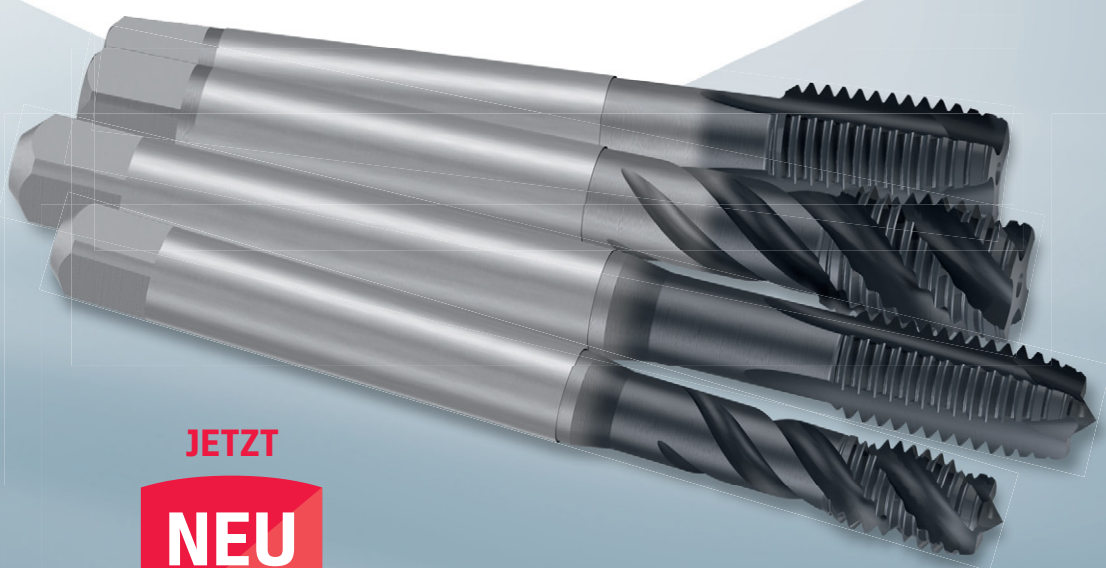


PREMUS[®]

HIGH PERFORMANCE BY PRECITOOL



JETZT



IM GP-PROGRAMM!

▶ **GP MASCHINENGEWINDEBOHRER UNIVERSAL**

2020

PRECITOOL[®]
IMMER DIE RICHTIGE LÖSUNG

Maschinengewindebohrer Universal

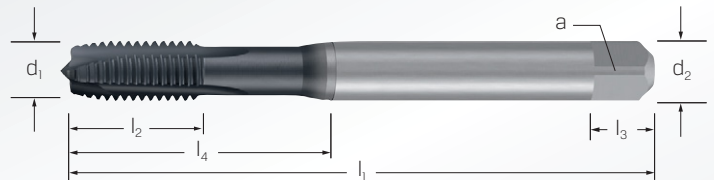


Ausführung:

- für Durchgangsgewinde
- Anschnittform B, 4-5 Gang
- metrisches ISO-Gewinde
- aus Hochleistungs-Schnellstahl mit Cobaltanteil
- beschichtet mit Hartstoffschicht mit Gleit-Deckschicht

Verwendung:

Für den universellen Einsatz.



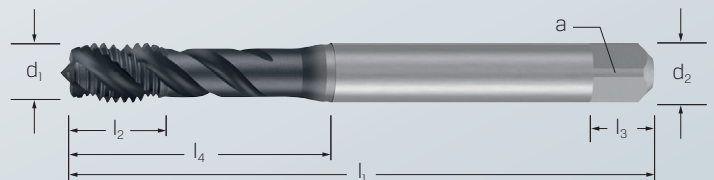
d ₁	132225 metrisch, 3 × d (RG 1322)	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	a mm	l ₃ mm	Kern-Ø mm
M3	13,90	0,50	56	11	18	3,5	2,7	6	2,5
M4	15,45	0,70	63	13	21	4,5	3,4	6	3,3
M5	15,90	0,80	70	15	25	6,0	4,9	8	4,2
M6	21,10	1,00	80	17	30	6,0	4,9	8	5,0
M8	23,00	1,25	90	20	35	8,0	6,2	9	6,8
M10	29,70	1,50	100	22	–	10,0	8,0	11	8,5
M12	33,85	1,75	110	24	–	9,0	7,0	10	10,2
M16	46,50	2,00	110	27	–	12,0	9,0	12	14,0
M20	82,60	2,50	140	32	–	16,0	12,0	15	17,5
M24	101,10	3,00	160	34	–	18,0	14,5	17	21,0

Ausführung:

- für Grundlochgewinde
- Anschnittform C, 2-3 Gang
- metrisches ISO-Gewinde
- 35 Grad RSP
- aus Hochleistungs-Schnellstahl mit Cobaltanteil
- beschichtet mit Hartstoffschicht mit Gleit-Deckschicht

Verwendung:

Für den universellen Einsatz.

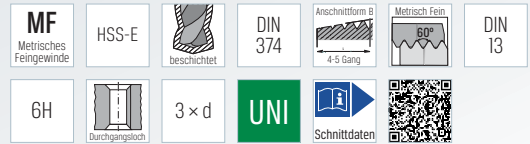


d ₁	132255 metrisch, 2,5 × d (RG 1322)	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₄ mm	d ₂ mm	a mm	l ₃ mm	Kern-Ø mm
M3	15,45	0,50	56	11	18	3,5	2,7	6	2,5
M4	16,60	0,70	63	13	21	4,5	3,4	6	3,3
M5	17,45	0,80	70	15	25	6,0	4,9	8	4,2
M6	23,15	1,00	80	17	30	6,0	4,9	8	5,0
M8	24,35	1,25	90	20	35	8,0	6,2	9	6,8
M10	30,95	1,50	100	22	39	10,0	8,0	11	8,5
M12	36,30	1,75	110	24	–	9,0	7,0	10	10,2
M16	51,00	2,00	110	27	–	12,0	9,0	12	14,0
M20	92,10	2,50	140	32	–	16,0	12,0	15	17,5
M24	100,60	3,00	160	34	–	18,0	14,5	17	21,0

Maschinengewindebohrer Universal

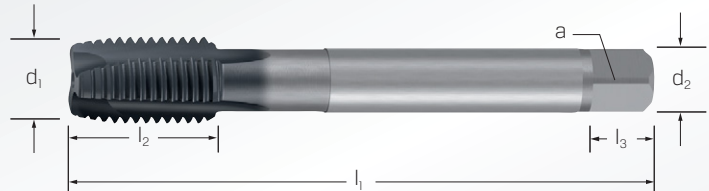
Ausführung:

- für Durchgangsgewinde
- Anschnittform B, 4-5 Gang
- metrisches ISO-Fein-Gewinde
- aus Hochleistungs-Schnellstahl mit Cobaltanteil
- beschichtet mit Hartstoffschicht mit Gleit-Deckschicht



Verwendung:

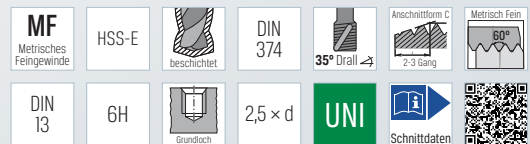
Für den universellen Einsatz.



$d_1 \times P$	132275 metrisch-fein, 3 x d (RG 1322)	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	l_3 mm	Kern-Ø mm
M6x0,75	32,15	0,75	80	13	4,5	3,4	6	5,2
M8x1	32,60	1,00	90	17	6,0	4,9	8	7,0
M10x1	36,30	1,00	90	18	7,0	5,5	8	9,0
M10x1,25	42,20	1,25	100	22	7,0	5,5	8	8,8
M12x1	41,35	1,00	100	18	9,0	7,0	10	11,0
M12x1,25	44,35	1,25	100	22	9,0	7,0	10	10,8
M12x1,5	39,45	1,50	100	22	9,0	7,0	10	10,5
M14x1,5	51,15	1,50	100	22	11,0	9,0	12	12,5
M16x1,5	58,10	1,50	100	22	12,0	9,0	12	14,5
M20x1,5	93,55	1,50	125	25	16,0	12,0	15	18,5
M24x1,5	106,50	1,50	140	27	18,0	14,5	17	22,5
M24x2	116,50	2,00	140	27	18,0	14,5	17	22,0

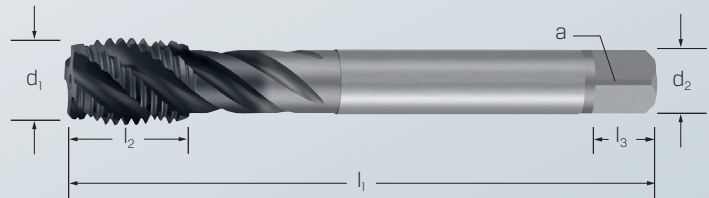
Ausführung:

- für Grundlochgewinde
- Anschnittform C, 2-3 Gang
- metrisches ISO-Fein-Gewinde
- 35 Grad RSP
- aus Hochleistungs-Schnellstahl mit Cobaltanteil
- beschichtet mit Hartstoffschicht mit Gleit-Deckschicht



Verwendung:

Für den universellen Einsatz.



$d_1 \times P$	132285 metrisch-fein, 2,5 x d (RG 1322)	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	l_3 mm	Kern-Ø mm
M6x0,75	35,35	0,75	80	13	4,5	3,4	6	5,2
M8x1	35,50	1,00	90	17	6,0	4,9	8	7,0
M10x1	39,10	1,00	90	18	7,0	5,5	8	9,0
M10x1,25	44,40	1,25	100	22	7,0	5,5	8	8,8
M12x1	43,40	1,00	100	18	9,0	7,0	10	11,0
M12x1,25	46,50	1,25	100	22	9,0	7,0	10	10,8
M12x1,5	41,40	1,50	100	22	9,0	7,0	10	10,5
M14x1,5	53,55	1,50	100	22	11,0	9,0	12	12,5
M16x1,5	61,55	1,50	100	22	12,0	9,0	12	14,5
M20x1,5	98,70	1,50	125	25	16,0	12,0	15	18,5
M24x1,5	114,60	1,50	140	27	18,0	14,5	17	22,5
M24x2	124,50	2,00	140	27	18,0	14,5	17	22,0

Schnittdaten für alle Maschinengewindebohrer Universal

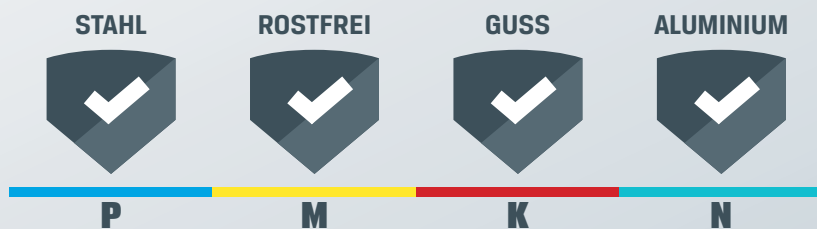
ISO	Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc [mm/min]					
				132225			132255		
				132275			132285		
		N/mm ²	HB/HRC	min.	empf.	max.	min.	empf.	max.
P	allgemeine Baustähle	≤ 500	–	15	25	45	15	25	45
		≤ 1.000	–	5	15	25	5	15	25
	Automatenstähle	≤ 850	–	10	20	40	10	20	40
		≤ 1.000	–	5	15	25	5	15	25
	unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700	–	10	20	40	10	20	40
		≤ 850	–	10	20	40	10	20	40
		≤ 1.000	–	5	15	25	5	15	25
	legierte Vergütungsstähle	≤ 1.000	–	5	15	25	5	15	25
		≤ 1.200	–	5	10	15	5	10	15
	unlegierte Einsatzstähle	≤ 850	–	10	20	40	10	20	40
	legierte Einsatzstähle	≤ 1.000	–	5	15	25	5	15	25
		≤ 1.200	–	5	10	15	5	10	15
	Nitrierstähle	≤ 1.000	–	5	15	25	5	15	25
		≤ 1.200	–	5	10	15	5	10	15
Werkzeugstähle	≤ 850	–	10	20	40	10	20	40	
	≤ 1.200	–	5	10	15	5	10	15	
M	Rostfreie Stähle								
	ferritisch, martensitisch	≤ 950	–	5	8	12	5	8	12
	austenitisch	≤ 950	–	2	5	8	2	5	8
	austenitisch, ferritisch (duplex)	≤ 1.100	–	2	5	8	2	5	8
K	Gusseisen	–	≤ 240 HB	5	10	20	5	10	20
		–	≤ 350 HB	5	10	20	5	10	20
	Kugelgraphit- und Temperguss	–	≤ 240 HB	5	10	20	5	10	20
		–	≤ 350 HB	5	10	20	5	10	20
N	Aluminium-Gusslegierung	≤ 7% Si	–	15	25	40	15	25	40
		≤ 12% Si	–	20	40	60	15	25	40
		≤ 17% Si	–	10	20	30	–	–	–
	Kupfer kurzspanend	≤ 550	–	10	25	40	10	25	40
	Kupfer langspanend	≤ 800	–	5	15	25	5	15	25
	Messing kurzspanend	≤ 550	–	10	25	40	10	25	40
	Messing langspanend	≤ 600	–	10	25	40	10	25	40
Bronzen langspanend	≤ 850	–	5	15	25	5	15	25	

Hinweis:

Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte. Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Das optimale Werkzeug für den universellen Einsatz

- ▶ Werkzeuge für Durchgangsgewinde 3×d
- ▶ Werkzeuge für Grundlochgewinde 2,5×d
- ▶ aus Hochleistungs-Schnellstahl mit Cobaltanteil
- ▶ beschichtet mit Hartstoffschicht mit Gleit-Deckschicht
- ▶ herausragende Ergebnisse bei unterschiedlichsten Einsatzdaten
- ▶ diese Werkzeuge bieten höchste Prozesssicherheit, Leistungsfähigkeit und Langlebigkeit
- ▶ die besondere Schneidkanten-geometrie sorgt für gleichmäßig gedrehte Späne, die durch optimierte Spanräume gezielt ausgebracht werden
- ▶ und selbstverständlich ab Lager lieferbar





Gültig vom 18.05.2020 bis 31.12.2020